

КАТАЛОГ +
ТЕХНИЧЕСКОЕ
РУКОВОДСТВО
2020.1



ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SECO 

>30 000

НАИМЕНОВАНИЙ
СТАНДАРТНОЙ
ПРОДУКЦИИ



>75

СТРАН



>4100

КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ
СОТРУДНИКОВ



Компания Seco Tools, штаб-квартира которой находится в г. Фагерста, Швеция, располагает филиалами более чем в 75 странах и является ведущим мировым поставщиком решений для фрезерования, токарной обработки, обработки отверстий и инструментальных систем.

Уже более 80 лет компания предоставляет технологии, решения для обработки и консультации компаниям, для которых большое значение имеют максимальная производительность и рентабельность.

Посетите сайт www.secotools.com, чтобы подробнее узнать, как инновационная продукция и профессиональная поддержка компании Seco Tools приносят успех производителям в разных сегментах промышленности.

| | | |
|--|---|---------|
| Обзор | Указатель | 2 |
| | Техническая информация о продукции | 3-22 |
| Универсальные фрезы | Режимы резания, информация о продукции | 23-152 |
| | | |
| Обработка сталей и чугунов | Режимы резания, информация о продукции | 153-173 |
| | | |
| Обработка нержавеющей сталей, титановых и жаропрочных сплавов | Режимы резания, информация о продукции | 174-260 |
| | | |
| Обработка цветных сплавов | Режимы резания, информация о продукции | 261-305 |
| | | |
| Обработка материалов высокой твердости | Режимы резания, информация о продукции | 306-342 |
| | | |
| Обработка композитов | Режимы резания, информация о продукции | 343-393 |
| | | |
| Обработка графита | Режимы резания, информация о продукции | 394-408 |
| | | |
| Техническая информация | Перерасчет | 411-418 |
| | Расчёты режимов резания и определения | 419-420 |
| SMG | Классификация обрабатываемых материалов | 421-433 |

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

Н

НК/НКМ 120-130

Ж

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



ДОБРО ПОЖАЛОВАТЬ В КАТАЛОГ SECO ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Jabro была основана в 1976 в Лоттуме, Нидерланды.

В 2002 Jabro становится квалифицированным центром со специализацией по цельным фрезам в группе компаний Seco, с общим направлением в исследовании и разработке, производстве и инженерной поддержке.

Продукция Seco Jabro представлена на мировом рынке широкой гаммой стандартных и специальных инструментов, главным образом для общего машиностроения, аэрокосмической промышленности, энергетики, медицинской промышленности, а также производства прессформ.

Передовая технология производства в сочетании с высокими экологическими стандартами обеспечивают компании Seco устойчивый рост и успешное продвижение на рынке столь необходимого продукта для фрезерования как ферритных, так и цветных сплавов.

- Общее машиностроение
- Штампы и пресс-формы
- Авиакосмическая промышленность
- Медицинская промышленность
- Энергетика
- Электроника

JABRO® – SOLID²



Jabro-Solid² это диапазон новых цельных твердосплавных фрез для универсального применения на операциях общей обработки, с высокой скоростью и эффективностью. Jabro-Solid² доступны в диапазоне диаметров $\varnothing 1$ - $\varnothing 32$ мм и $\varnothing 1/32$ - 1 1/4 дюймов.

Jabro-Solid² также включает высокоэффективные инструменты для черновой обработки (JS564 и JS565).

Серии 564 и 565 обеспечивают отличную производительность при обработке с постоянной дугой контакта с высокими скоростями резания и большой глубиной обработки (advanced roughing, прогрессивные методы черновой обработки). Полный диапазон инструментов серий JS500 (α^*45°) имеет следующий допуск: $s = DC \leq 3 = +0,01$, $3 < DC \leq 6 = +0,02$, $6 < DC \leq 10 = +0,03$, $10 < DC \leq 14 = +0,04$, $14 < DC \leq 18 = +0,05$, $18 < DC \leq 24 = +0,06$. Все обозначения продуктов Jabro-Solid² начинаются с JS. См. стр. 8 для обзора продукции JS².

JABRO® – TORNADO (Высокоскоростная обработка)



Эти инструменты характеризуются жесткими допусками, небольшой длиной рабочей части, малым размером шейки и большим диаметром сердцевины, что максимизирует жесткость. Эти инструменты разработаны в первую очередь для периферийного фрезерования и объемного фрезерования.

См. стр. 8 для обзора продукции для высокоскоростного фрезерования HSM 'tornado'

JABRO® – НРМ (Обработка с высокой производительностью)



Концевые фрезы, оптимизированные для сегмента серийного производства, где требуется максимальная оптимизация производственных процессов и сокращение времени цикла для минимизации затрат из расчета на деталь.

См. стр. 9 для обзора продукции НРМ (Высокопроизводительная обработка).

JABRO™ – HFM (Обработка с высокими подачами)



Обработка на высоких подачах - это первый выбор для заготовок, обработка которых сочетает в себе операции обработки с малой и большой глубиной, объемную обработку и обработку в нестабильных условиях. Инструменты для работы на высоких подачах разработаны в первую очередь для операций врезного фрезерования.

См. стр. 9 для обзора продукции HFM (Высокоскоростная обработка).

JABRO® – MINI (Микрообработка)



Диапазон микрофрез Seco состоит из фрез для обработки уступов и сферических фрез с малыми диаметрами обработки. Универсальные инструменты подходят для обработки наиболее типовых материалов, а специальные - для графита и закаленных сталей. Все инструменты имеют тонкое многослойное покрытие для оптимальной производительности при обработке малых заготовок.

См. стр. 9 для обзора продукции MINI (Микрообработка).

JABRO® – DIAMOND



Доступно в различных геометриях и диаметрах, субстрат, использованный при изготовлении данных инструментов, обеспечивает прекрасную адгезию с алмазным покрытием в максимально широком диапазоне режимов обработки. Применение фрез данного типа значительно повышает производительность и снижает затраты на инструмент за счет минимизации количества смен инструмента и возможности достигать высокой точности обработки на высоких подачах.

См. стр. 9 для обзора продукции DIAMOND.

JABRO® – COMPOSITE



Данный диапазон продукции состоит из цельных концевых фрез из твердого сплава с применением алмазного покрытия (PCD) и включает в себя различные геометрии, инструмент с покрытием и без покрытия, а также с напайной режущей частью поликристаллического алмаза. Диапазон предусматривает оптимизированные инструменты для сложных условий резания труднообрабатываемых материалов.

См. стр. 9 для обзора продукции COMPOSITE (JC).

JABRO™ – VHM (Общее машиностроение)




Включает универсальные фрезы с покрытием и без, диапазон фрез разработанный для обработки пластика и алюминия, фасочные и конические фрезы. Эти инструменты изготовлены из высококачественных сплавов и покрытий с длительным и предсказуемым сроком службы.

См. стр. 10 для обзора продукции VHM.

| Диапазон продукции | Технология | Продукт | 1xx | 4xx | 5xx | 6xx | 7xx | 8xx | 9xx |
|--------------------------|----------------------------------|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Jabro-Solid ² | Общая обработка | JS | | ■ | ■ | | ■ | | |
| Jabro - HPM | Высокопроизводительная обработка | JHP | ■ | ■ | | | ■ | | ■ |
| Jabro - HFM | Обработка с высокими подачами | JHF | ■ | | | | | | ■ |
| Jabro - Mini | Микрообработка | JM | ■ | ■ | ■ | ■ | | | ■ |
| Jabro - HSM/Tornado | Высокоскоростная обработка | JH | ■ | ■ | | | ■ | | ■ |
| Jabro - Diamond | Обработка графита | JD | | | | ■ | | | |
| Jabro - Composites | Обработка композитов | JC, JPD | | | | | | ■ | |
| Jabro - VHM | Общая обработка | J | | ■ | | | | | ■ |
| Jabro-HSS-E | Общая обработка | JCO | | | | | ■ | | |
| SMG | | | | | | | | | |
| P1-8 | | | | | ■ | | | | ■ |
| P11-12 | | | | | ■ | | | | ■ |
| M1-3 | | | | | ■ | | ■ | | |
| M4-5 | | | | | ■ | | ■ | | |
| K1-7 | | | | | ■ | | | | ■ |
| S1-3 | | | | | ■ | | ■ | | |
| S11-13 | | | | | ■ | | ■ | | |
| H | | | ■ | | ■ | | | | |
| N1 | | | | ■ | ■ | | | | |
| N2-3 | | | | ■ | ■ | | | | |
| N11 | | | | ■ | ■ | | | | |
| TS | | | | ■ | | | | ■ | |
| TP | | | | ■ | | | | ■ | |
| GR | | | | | | ■ | | | |



Более подробную информацию о классификации групп материалов Seco см. на стр. 422

| | Стр. | Диапазон | Наименование | 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 | |
|--|---------|-------------|--------------|------|--------|------|------|------|----|------|-----|------|--------|-------|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----------|----|---|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | 31-35 | JS* | JS512 | • | ○ | • | ○ | • | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | ○ | | | ○ | | | | ○ | |
| | 36-41 | | JS513 | • | ○ | • | ○ | • | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | ○ | | | ○ | | | | ○ |
| | 42-46 | | JS514 | • | ○ | ○ | ○ | • | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | ○ | | | ○ | | | | ○ |
| | 47-56 | | JS553 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | | | • | | | | • |
| | 57-75 | | JS554 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | | | • | | | | • |
| | 266-268 | | JS412 | | | | | | | • | • | | | | | | • | | • | | | | |
| | 269-271 | | JS413 | | | | | | | • | • | | | | | | • | | • | | | | |
| | 272-276 | | JS452 | | | | | | | • | • | | | | | | • | | • | | | | |
| | 277-281 | | JS453 | | | | | | | • | • | | | | | | • | | • | | | | |
| | 82-84 | | JS520 | • | ○ | ○ | ○ | • | • | • | • | • | ○ | • | ○ | ○ | • | | • | | | | ○ |
| | 86-87 | | JS522 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | ○ | • | ○ | ○ | • | | • | | | | ○ |
| | 88-91 | | JS532 | • | ○ | • | • | • | • | • | • | • | ○ | • | ○ | ○ | • | | • | | | | ○ |
| | 92-94 | | JS533 | • | ○ | • | • | • | • | • | • | • | ○ | • | ○ | ○ | • | | • | | | | ○ |
| | 95-97 | | JS534 | • | ○ | • | • | • | • | • | • | • | ○ | • | ○ | ○ | • | | • | | | | ○ |
| | 98-100 | | JS506 | • | ○ | • | • | • | • | • | • | • | ○ | • | ○ | ○ | • | | • | | | | ○ |
| | 101-103 | | JS509 | • | ○ | • | • | • | • | • | • | • | ○ | • | ○ | ○ | • | | • | | | | ○ |
| | 76-78 | | JS564 | • | ○ | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | | | • | | | | ○ |
| | 79-81 | | JS565 | • | ○ | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | | | • | | | | ○ |
| | 207-213 | | JS720 | | | • | • | | | • | | • | | | | | • | | | • | | | |
| | 214-217 | | JS730 | | | • | • | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 179 - 195 | JS754 | | ○ | • | • | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 196 - 206 | JS755 | | ○ | • | • | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 286-288 | JH40 | HSM/TORNADO | JH40 | | | | | • | | • | | | | | • | | | | | | | | |
| 170-172, 328-330 | JH112 | | JH112 | | | | | • | | | | | | | • | | | | | | | | |
| 315-316 | JH120 | | JH120 | | | | | | | | | | | | • | | | | | | | | |
| 317-318 | JH130 | | JH130 | | | | | | | | | | | | • | | | | | | | | |
| 164-166, 324-326 | JH142 | | JH142 | • | • | | | | • | | | | | | • | | | | | | | | |
| 171, 328 | JH150 | | JH150 | | | | | | • | | | | | | • | | | | | | | | |
| 173, 330 | JH160 | | JH160 | • | ○ | | | | | | | | | | • | | | | | | | | |
| 293-294 | JH410 | | JH410 | | | | | | | • | | • | | | | • | | | | | | | |
| 289-292 | JH421 | | JH421 | | | | | | | • | | • | | | | • | | | • | | | | |
| 297-298 | JH440 | | JH440 | | | | | | | • | • | • | | | | • | | | • | | | | |
| 299-300 | JH450 | | JH450 | | | | | | | • | • | • | | | | • | | | • | | | | |
| 301-302 | JH460 | | JH460 | | | | | | | • | | • | | | | • | | | • | | | | |
| 241-242 | JH710 | | JH710 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | |
| 251-252 | JH720 | | JH720 | | | • | • | | | • | | • | ○ | • | | • | | | • | | | | |
| 253-254 | JH721 | | JH721 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | |
| 255-256 | JH722 | | JH722 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | |
| 245-246 | JH730 | | JH730 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | |
| 239-240 | JH740 | | JH740 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | |
| 237-238 | JH770 | | JH770 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | |
| 249-250 | JH780 | | JH780 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | |
| 243-244 | JH790 | JH790 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | | |
| 295-296 | JH830 | JH830 | | | | | | | | • | | | | | | | | | | | | | |
| 104-107 | JH910 | JH910 | • | ○ | • | • | • | • | | | | • | • | | | | | • | | | • | | |
| 108-109, 318-320 | JH930 | JH930 | • | ○ | | | | • | | | | • | • | | • | | | | | | | | |
| 110-111, 168-169 | JH970 | JH970 | • | ○ | • | • | | | | | | • | • | | | | | | | | | | |

• Первый выбор, ○ Альтернатива

| | Стр. | Диапазон | Наименование | 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 | | | |
|--|-----------|-----------|---------------|--------|--------|------|------|------|----|------|-----|------|--------|-------|-----|-------|-----|-------|------------|-------------|-----------|----|---|---|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 310-312 | HPM | JHP170 | | | | | | | | | | | • | | | | | | | | | | | |
| | 218-220 | | JHP750 | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | | | |
| | 221-223 | | JHP760 | | | • | • | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 224-231 | | JHP770 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 232-236 | | JHP780 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 282-285 | | JHP490 | | | | | | | • | • | | | | | | | | | | | | | | |
| | 160-162 | | JHP951 | • | ○ | | | | • | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 157-159 | | JHP993 | • | ○ | | | | • | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 247-248 | | JHP994 | | | | | | | | | | | • | • | | | | | | | | | | |
| | 313-314 | HFM | JHF181 | ○ | ○ | | | • | | | | • | • | • | | | | | | | | | | | |
| | 113-116 | | JHF980 | • | ○ | • | • | • | | | | | • | • | • | ○ | | | | | | | | | |
| | 340 - 343 | MINI | JMB112 | | | | | | | | | | | • | | | | | | | | | | | |
| | 333 - 337 | | JME142 | | | | | | | | | | | | • | | | | | | | | | | |
| | 338 - 339 | | JME144 | | | | | | | | | | | | • | | | | | | | | | | |
| | 303-304 | | JM403/404/406 | | | | | | | • | • | | | | | | | | | | | | | | |
| | 305-306 | | JM413/416 | | | | | | | • | • | • | | | | | • | • | | | | | | | |
| | 145-148 | | JMB542 | • | • | • | • | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | | | | | | | | | ○ | |
| | 149-152 | | JMB562 | • | • | • | • | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | | | | | | | | | ○ | |
| | 152-153 | | JMB563 | • | • | • | • | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | | | | | | | | | ○ | |
| | 135-138 | | JME542 | • | • | • | • | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | | | | | | | | | ○ | |
| | 141-142 | | JME562 | • | • | • | • | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | | | | | | | | | ○ | |
| | 138-140 | | JME564 | • | • | • | • | | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | • | ○ | | | | | | | | | ○ | |
| | 408-409 | | JMB642 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | |
| | 408-409 | | MINI DIAMOND | JMB662 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | |
| | 406-407 | | JME642 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | |
| | 398-399 | DIAMOND | JD620 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | | |
| | 400-401 | | JD630 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | |
| | 402-403 | | JD640 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | |
| | 404-405 | | JD660 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | |
| | 348-349 | COMPOSITE | JC840 | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | | | |
| | 350-351 | | JC845 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | | |
| | 352-353 | | JC850 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | | |
| | 354-355 | | JC860 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | • | |
| | 356-360 | | JC870 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | • | |
| | 361-365 | | JC871 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | • | |
| | 366-368 | | JC875 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | • | |
| | 369-371 | | JC876 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | • | |
| | 372-374 | | JC877 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | • | |
| | 375-376 | | JC880 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | • | |
| | 377-378 | | JC885 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | • | |
| | 377-378 | | JC898 | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | • | |
| | 377-378 | | JC899 | | | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | • | |
| | 385-386 | | PCD | JPD850 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | |
| | 387-388 | | | JPD880 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | |
| | 389-390 | | | JPD890 | | | | | | | | | | | | | | | | • | • | | | | |

• Первый выбор, ○ Альтернатива

| | Стр. | Диапазон | Наименование | 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 | |
|--|---------|----------|--------------|------|--------|------|------|------|----|------|-----|------|--------|-------|-----|-------|-----|-----|-------|-----|-----------|----|---|
|  | 393-394 | VHM | J28 | | | | | | | | | | | | • | | | | | | | | |
| | 119-120 | | J36 | ○ | • | ○ | ○ | ○ | ○ | • | • | ○ | ○ | | | ○ | | | ○ | | | | |
| | 121-131 | | HK/HKM | • | | • | • | • | • | • | ○ | | • | • | | • | | | • | | | | |
| | | | TDM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 132-133 | | V31 | • | | • | | • | • | • | • | • | • | • | | • | | | • | | | | • |
| | 117-118 | | J29 | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | • | | • | | | • | | | | • |
| | 391-392 | | J93F | | | | | | | | | | | | | • | | | • | | | | |
|  | 257-261 | Hss-Co | JCO710 | | | • | • | | | | | • | | | | | | | | | | | |

• Первый выбор, ○ Альтернатива

Обозначения



Диапазон продукции

J = JABRO® VHM
 JC = JABRO® Composites
 JD = JABRO® Diamond
 JH = JABRO® HSM/Tornado
 JHF = JABRO® HFM
 JHP = JABRO® HPM
 JM = JABRO® Mini
 JS = JABRO® SOLID²
 JPD = JABRO® PCD
 JCO = JABRO® HSS-Co

Тип продукта

ОТСУТСТВУЕТ = Стандартный (в каталоге) продукт
 R = Обновлённый продукт (полностью)
 RK = Обновлённый продукт (реж. часть)

Длина режущей части

Одна цифра указывает на длину фрезы по сравнению с другими продуктами при той же геометрии. Это заменяет предыдущие L, XL, SL, K, и другие версии. Для большинства продуктов 1=K, 2=N, 3=L, 4=XL

Число зубьев

Это обозначение числа зубьев фрезы.
 К примеру; PCEDC2 = 2 зуба, PCEDC6 = 6 зубьев

Диаметр фрезы

Метрич. = 3 цифры (в случае 4 цифр, обозначение–xx,xx мм)
 Дюйм. = точка с последующими 3-мя цифрами
 Например: (050 = метрич, 5 мм) / (.500 = дюйм, ½ дюйм.)

Каналы для СОЖ/Канавки для деления стружки

ОТСУТСТВУЕТ = Без каналов для СОЖ
 A = C каналами для СОЖ
 C = Канавки для деления стружки

Геометрия

Геометрия
 Комбинация из трёх цифр определяет режущую геометрию.
 К примеру; 111, 950, 553, 514, и т.д.

Тип хвостовика

Указывает на тип хвостовика.
 .0 = Цилиндрич.
 .3 = Weldon
 .5 = Whistle Notch
 .9 = Safe-Lock

| Форма рабочей части | | | | | | Покрытие |
|--|-------------|-------------|-----------------|----------|------------------------------|---|
| Острый | Сферические | Радиус угла | Вогнутый радиус | Фаска | Обработка на высоких подачах | 4-х значный код определяет покрытие фрезы. |
| | | | | | | 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 |
| S | B | R... | K... | C | H | |
| <p>Размер выпуклого и вогнутого радиуса для соответствующих фрез</p> <p>000 = Для дюйм. продуктов размер указан тремя цифрами после точки. Делением значения на 100, вы получаете фактический размер радиуса в мм.</p> <p>.000= Для дюйм. продуктов размер указан тремя цифрами после точки. Это значение фактически указывает размер радиуса угла в дюймах (например R.100 указывает на размер 0.100 дюйма).</p> | | | | | | |

| Форма инструмента | | | | | | |
|-------------------|----------|------------|----------|----------|----------|------------|
| (DC = DMM) | | (DC < DMM) | | | | (DC > DMM) |
| | | | | | | |
| D | E | f | G | J | N | P |

Специальный инструмент

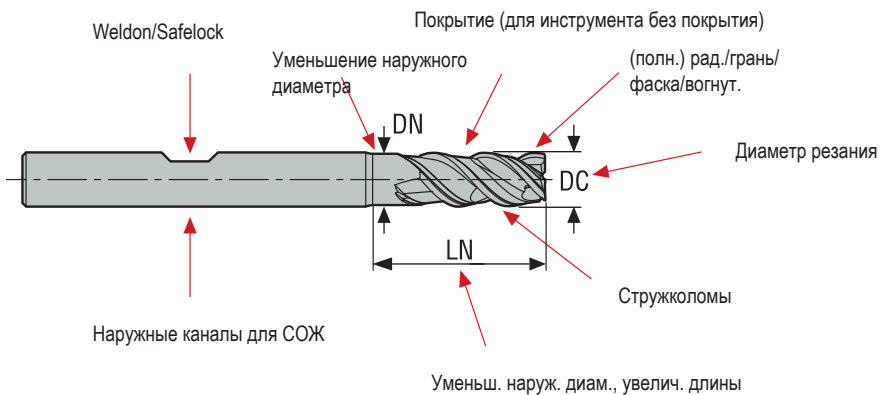
Значительная часть заказов имеет статус "Специальный инструмент".

Инженеры Seco работают в тесной кооперации с клиентами, обеспечивая наилучшие решения для каждой специфической задачи по обработке, даже когда их требования выходят за пределы возможностей стандартного инструмента.



Модифицированный инструмент

Seco-Jabro предлагает вариант быстрой модификации стандартного инструмента под специальные геометрические требования.



Для дальнейшей информации по специальному, модифицированному и обновлённому инструментам пожалуйста свяжитесь с вашим представителем SECO.

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СНИЖАЕТ ЦЕНУ И НОМЕНКЛАТУРУ ИНСТРУМЕНТА



Новейшие твёрдосплавные инструменты Seco имеют выдающиеся характеристики благодаря наилучшему сочетанию твёрдосплавной основы и износостойкого покрытия, оптимизированной режущей геометрии и подготовленной режущей кромке.

Несмотря на это даже хороший инструмент рано или поздно начинает изнашиваться. Управление износом и своевременная замена инструмента позволяет обновлять (восстанавливать) инструмент, что снижает размер инвестиций в инструмент.

В Seco ваш цельный твёрдосплавный инструмент восстанавливается при использовании тех же передовых технологий, что и при производстве нового.



К НАСТОЯЩЕМУ МОМЕНТУ УСЛУГА ПО ВОССТАНОВЛЕНИЮ ИНСТРУМЕНТА SECO В СТРАНАХ СНГ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ



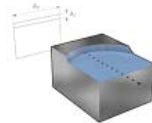
Основные операции:

- Торцевое фрезерование
- Обработка паза
- Боковое фрезерование
- Объемное фрезерование

Определения, основные операции:

Торцевое фрезерование:

Операции, при которых дуга контакта менее 180° .
 Контакт инструмента:
 Малая a_p и большая a_e .



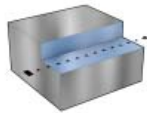
Обработка паза:

Операция, при которой полный диаметр находится в контакте, a_e равна DC и a_p до $2 DC$ в зависимости от выбранной стратегии обработки.



Боковое фрезерование:

Операция, при которой инструмент находится в контакте боковой поверхностью, a_p большая, a_e малая.



Объёмное фрезерование:

Операция, при которой в контакте находится радиус. a_p и a_e небольшие.



Передовые методы обработки:

- Врезание под углом
- Advanced roughing (прогрессивная черновая обработка)
- Врезание по спирали
- Трохоидальное фрезерование
- Послойное боковое фрезерование
- Врезное фрезерование
- Послойное торцевое фрезерование
- Сверление

Определения, передовые методы обработки:

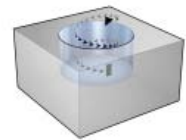
Врезание под углом:

Обработка кармана путем врезания по оси Z под углом.



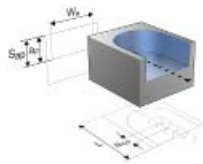
Врезание по спирали:

Объемная обработка кармана путем кругового перемещения инструмента с одновременным врезанием по оси Z.



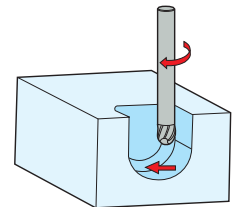
Трохоидальное фрезерование:

Обработка паза боковым фрезерованием с круговым перемещением по оси X или Y (переход от обработки паза к боковому фрезерованию).



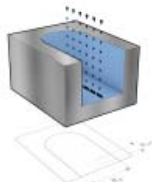
Послойное боковое фрезерование:

Объемное фрезерование с перемещением вниз и вверх. Следование профилю формы.



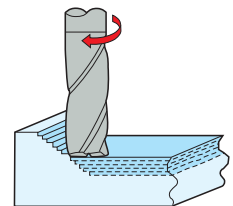
Врезное фрезерование:

Фрезерование глубокого паза с использованием оси сверления (Z).



Послойное торцевое фрезерование:

Обработка поверхности путем небольшого сверления или врезания по оси Z с последующим расширением кармана по осям X и Y.



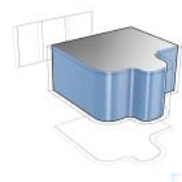
Сверление:

Создание отверстия путем врезания по оси Z.



Advanced roughing/Optirough (Стратегия оптимизированной черновой обработки)

Обработка с постоянной дугой контакта для надежной черновой обработки как простых, так и сложных заготовок. Большая глубина резания по оси (a_p) и малая глубина резания по радиусу (a_r) в сочетании с высокими подачами на зуб (f_z) и скоростями резания (V_c) обеспечивают высокую производительность.



Определение:

Стратегии обработки:

- Общая обработка
- Высокоскоростная обработка
- Высокопроизводительная обработка
- Обработка с высокими подачами
- Микрообработка
- Advanced roughing (прогрессивная черновая обработка)

Определения, стратегии обработки:

Общая обработка:

Стратегия для общего использования. Соотношение a_e - a_p может меняться в зависимости от операции.

Характеристики инструмента: Инструменты имеют относительно длинные режущие части и малые диаметры сердцевины. Здесь нет высоких требований по допускам.

Требования к станку: Здесь нет специальных требований к станку.

Для базовой технологии ЧПУ сложные передовые методы обработки невозможны.

Средние результаты удельного съема металла Q (см³/мин).

Операции обычно включают небольшие размеры партий и широкий круг материалов деталей.

Высокоскоростная обработка:

Это стратегия характерна комбинацией малой радиальной глубины резания с высокими скоростями резания и подачами.

В зависимости от метода можно получить высокие показатели удельного съема металла и низкие значения R_a . Для этой стратегии типичны низкие силы резания, малый разогрев инструмента и детали, малое образование заусенцев, высокая размерная точность обработки.

С HSM (Высокоскоростной обработкой) вы достигнете высокого удельного съема металла и/или малой шероховатости, используя гораздо более высокие скорости резания по сравнению с общей обработкой.

Характеристики инструмента: Жесткий (с большим диаметром сердцевины и короткой режущей частью), с достаточным свободным местом для стружки и свободного ее удаления, с покрытием.

Требования к станку: Быстрое управление ЧПУ, высокая скорость шпинделя, быстрое перемещение по осям.

Область применения: Обработка прессформ, на полустовых и чистовых операциях по упрочнённой стали (48-62 HRC), на коротких циклах.

Эта технология может применяться и для многих других материалов при использовании правильного инструмента и передовых методов обработки.

Высокопроизводительная обработка:

Это стратегия обработки при которой достигается очень высокий удельный съём металла. Типичным для этого метода является то, что a_e равна 1 Dc и a_p равна от 1 до 1½ Dc в зависимости от материала заготовки.

С НРМ (Высокопроизводительной обработкой) вы достигаете исключительно высокий удельный съём металла за счет значительно большей (по сравнению с обычной) толщины стружки.

Характеристики инструмента: Специально разработанные формователи стружки в канавке инструмента, защита вершины малой 45° плоскостью или радиусом угла, специальное гладкое пространство формирования стружки и покрытие, с или без хвостовика Weldon.

Требования к станку: Высокая жёсткость, большие требования по мощности, ЧПУ, жёсткая система крепления.

Области применения: Операции массового производства, где важно машинное время/время цикла, или при единичном производстве, когда требуется высокий удельный съём металла Q (см³/мин.).

Обработка с высокими подачами:

Это стратегия обработки при которой высокие подачи достигаются при большом контакте по радиусу (a_e) в сочетании с малой a_p . При НФМ (Обработке с большими подачами) вы получаете большой удельный съём металла и/или малую шероховатость поверхности на гораздо больших подачах по сравнению с общей обработкой.

Характеристики инструмента: Специально разработанные передние зубья, очень короткая режущая часть и покрытие.

Требования к станку: Хорошая стабильность, ЧПУ, возможность быстрой подачи стола (v_f).

Большое преимущество этой технологии в том, что она очень проста, безопасна и быстро программируется на ЧПУ. Используя стратегию послойного торцевого фрезерования, очень просто запрограммировать сложные формы без необходимости иметь опыт в программировании.

Область применения: Область применения: От мягких до твёрдых сталей, титан и нержавеющая сталь - промежуточная обработка перед использованием HSM.

Он также может применяться для обработки глубоких карманов.

Микрообработка:

Стратегия обработки, при которой используются инструменты исключительно малого диаметра.

Характеристики инструмента: Диапазон диаметров \varnothing 0,1 до 2,0 мм, малые длины режущей части, широкий диапазон различных вариантов уменьшения наружного диаметра, высокая точность, покрытие.

Требования к станку: Высокая точность шпинделя, высокие об/мин, ЧПУ, термическая стабильность против теплового расширения шпинделя.

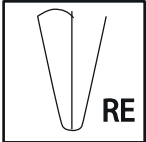
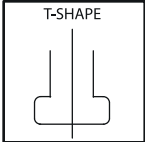
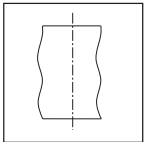
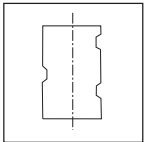
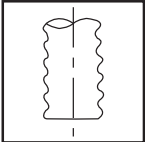
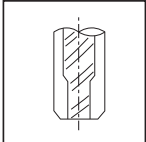
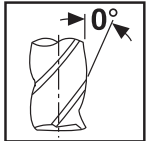
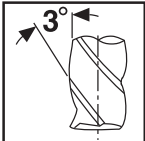
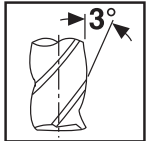
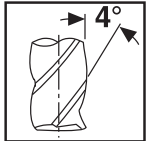
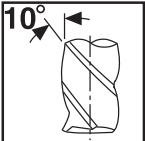
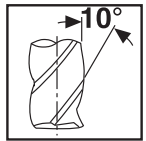
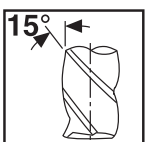
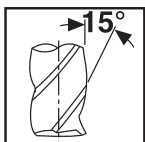
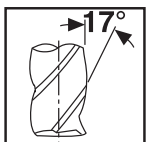
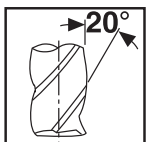
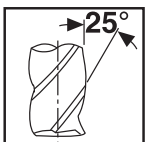
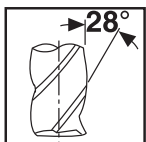
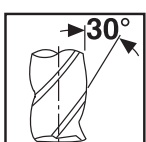
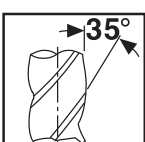
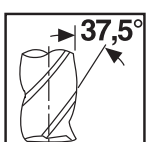
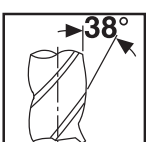
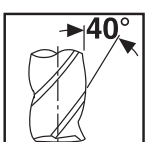
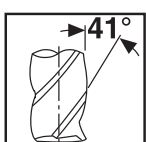
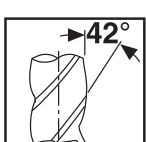
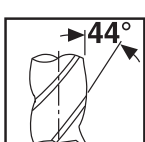
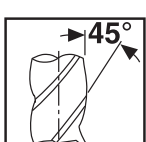
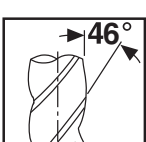
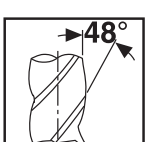
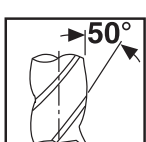
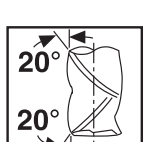

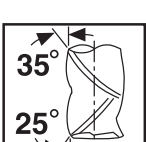
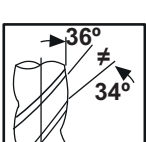
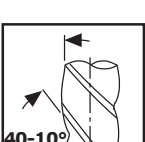
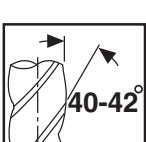
Область применения: Обработка углублений, таких как пазы, карманы, отверстия или гравировка по многим типам материалов.

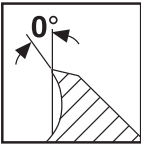
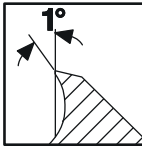
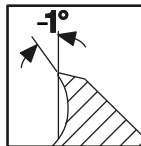
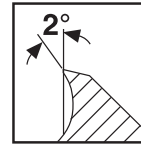
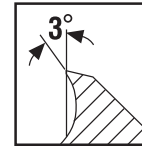
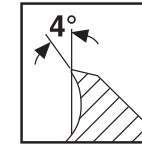
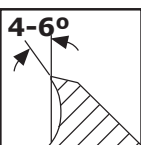
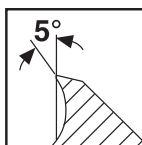
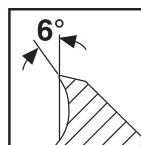
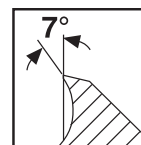
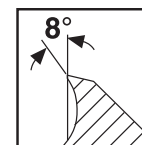
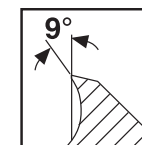
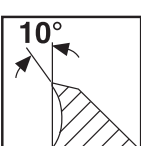
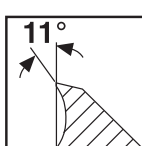
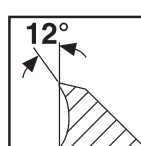
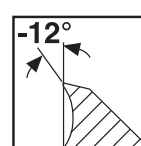
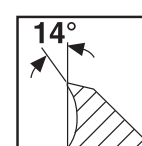
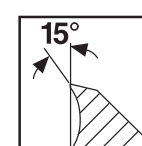
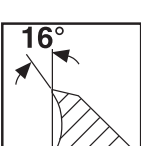
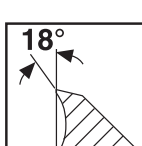
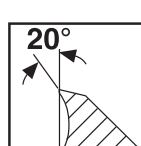
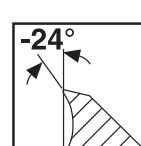
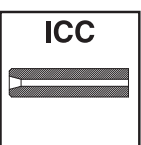
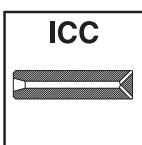
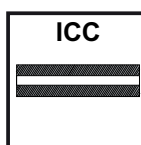
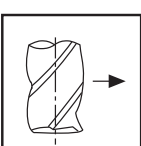
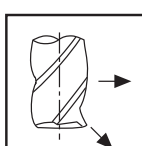
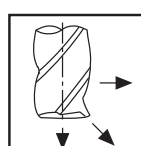
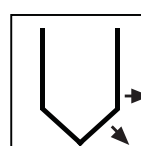
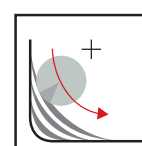
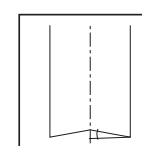
Advanced roughing / Optirough (Стратегия оптимизированной черновой обработки):


Advanced roughing / Optirough (Стратегия оптимизированной черновой обработки): Обработка с постоянной дугой контакта для надежной черновой обработки как простых, так и сложных заготовок.

Большая глубина резания по оси (a_p) и малая глубина резания по радиусу (a_e) в сочетании с высокими подачами на зуб (f_z) и скоростями резания (V_c) обеспечивают высокую производительность.
































| | | | | | |
|--------------------------------|--|---|---|---|---|
| | | | | | |
| Режущий центр FCEDC 1 | Режущий центр FCEDC 2 | Без режущего центра FCEDC 2 | 2 направление зубьев к центру FCEDC 2 | Неравный шаг FCEDC 2 | Режущий центр FCEDC 3 |
| | | | | | |
| Без режущего центра FCEDC 3 | 3 направление зубьев к центру Без режущего центра FCEDC 3 | Неравный шаг FCEDC 3 | Режущий центр FCEDC 4 | 2 направление зубьев к центру FCEDC 4 | 4 направление зубьев к центру FCEDC 4 |
| | | | | | |
| Без режущего центра FCEDC 4 | Без режущего центра FCEDC 4 | Неравный шаг 1 направление зубьев к центру FCEDC 4 | Неравный шаг FCEDC 4 | Без режущего центра FCEDC 5 | Неравный шаг FCEDC 5 |
| | | | | | |
| Без режущего центра FCEDC 6 | 2 направление зубьев к центру FCEDC 6 | Неравный шаг FCEDC 6 | Без режущего центра FCEDC 7 | Без режущего центра FCEDC 8 | |
| | | | | | |
| цилиндрический хвостовик | Weldon | Safelock | | | |
| | | | | | |
| Острый | Конус, острые | Фаска | С радиусом угла | Сферические | Фреза 250° |

| | | | | | |
|--|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| RE | T-образная | Неравномерный профиль | Канавки для деления стружки | Черновой профиль | Двойная сердцевина |
|  |  |  |  |  |  |
| Угол спирали 0° | Угол спирали Левое 3° | Угол спирали 3° | Угол спирали 4° | Угол спирали Левое 10° | Угол спирали 10° |
|  |  |  |  |  |  |
| Угол спирали Левое 15° | Угол спирали 15° | Угол спирали 17° | Угол спирали 20° | Угол спирали 25° | Угол спирали 28° |
|  |  |  |  |  |  |
| Угол спирали 30° | Угол спирали 35° | Угол спирали 37,5° | Угол спирали 38° | Угол спирали 40° | Угол спирали 41° |
|  |  |  |  |  |  |
| Угол спирали 42° | Угол спирали 44° | Угол спирали 45° | Угол спирали 46° | Угол спирали 48° | Угол спирали 50° |
|  |  |  |  |  |  |
| Двойная спираль 20° - 20° | Двойная спираль 27° - 25° | Двойная спираль 35° - 25° | Двойная спираль 34° - 36° | Двойная спираль 40° - 10° | Двойная спираль 40° - 42° |


























| | | | | | |
|---|---|---|---|--|---|
|  |  |  |  |  |  |
| Угол 0° | Угол 1° | Угол -1° | Угол 2° | Угол 3° | Угол 4° |
|  |  |  |  |  |  |
| Угол 4-6° | Угол 5° | Угол 6° | Угол 7° | Угол 8° | Угол 9° |
|  |  |  |  |  |  |
| Угол 10° | Угол 11 | Угол 12° | Угол -12° | Угол 14° | Угол 15° |
|  |  |  |  | | |
| Угол 16° | Угол 18° | Угол 20° | Угол -24° | | |
|  |  |  | | | |
| ICC прямые | ICC и Y | ICC | | | |
|  |  |  |  |  |  |
| Радиальные | Радиальные/Врезание под углом | Радиальные/Врезание под углом/Врезание по спирали | SIG | Оптимизированная черновая обработка | Обратный конус, передний зуб |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> DIAMOND </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Diamond</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> DURA </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Dura</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> HEMI </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Hemi</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> HSS-Co </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">HSS-Co</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> HXT </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">HXT</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> M64 </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">M64</p> |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> MEGA </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Mega</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> MEGA-64 </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Mega-64</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> MEGA-64-T </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Mega-64-T</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> MEGA-T </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Mega-T</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> MT </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">MT</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> NXT </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">NXT</p> |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> PCD </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">PCD</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> SIRA </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">SIRA</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> SIRON-A </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Siron-A</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> TRIBON </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Tribon</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; text-align: center; width: 100px; height: 100px; margin: 0 auto;"> STAX </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">Stax</p> | |
| <div style="text-align: center;">  </div> <p style="font-size: x-small;">Возможность переточки</p> | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |























| | | | | | |
|-----------------------|---|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |  |
| Наименование | JS512 | JS513 | JS514 | JS553 | JS554 |
| стр. | 31-35 | 36-41 | 42-46 | 47-56 | 57-75 |
| Диапазон | JS ² | JS ² | JS ² | JS ² | JS ² |
| Тип фрезы |  |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | □ | □ | ■ | ■ |
| Число зубьев | 2 | 3 | 4 | 3 | 4 |
| Цилиндр | | | | | |
| | Метрич. | 1-25 | 1-25 | 1-25 | 2-25 |
| | Дюйм. | | | | 1/8-1 |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |  |
| | 2,3,4 | 2,3,4 | 2,3,4 | 2,3 | 2,3 |
| Операция |  |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |  |
| | | | | |  |
| 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 | | | | | |























■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

| | | | | | |
|-----------------------|---|---|--|--|---|
| |  |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |  |
| Наименование | JS564 | JS565 | JS520 | JS522 | JS532 |
| стр. | 76-78 | 79-81 | 82-84 | 86-87 | 88-91 |
| Диапазон | JS ² | JS ² | JS ² | JS ² | JS ² |
| Тип фрезы |  |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | ■ | ■ | □ | □ |
| Число зубьев | 4 | 5 | 5-8 | 2 | 2 |
| Цилиндр | | | | | |
| Метрич. | 3-20 | 3-20 | 4-25 | 6-32 | 1-20 |
| | Дюйм. | | | 1/2-1 1/4 | |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |  |
| | 2,3 | 2,3 | 2,3 | 4 | 1,2,3 |
| Операция | | |  |  | |
| | | | | |  |
| |  |  | | | |
| 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 | | | | | |


























■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

| | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |
| Наименование | JS533 | JS534 | JS506 | JS509 |
| стр. | 92-94 | 95-97 | 98-100 | 101-103 |
| Диапазон | JS ² | JS ² | JS ² | JS ² |
| Тип фрезы |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | ■ | ■ | ■ |
| Число зубьев | 3 | 4 | 3-4 | 3-4 |
| Цилиндр | | | | |
| | Метрич. | 1-20 | 2-20 | 3-12 |
| | Дюйм. | | | |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |
| | 1,2 | 1,2,3 | 2 | 2 |
| Операция |  |  |  |  |
| | | | | |
| 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 | | | | |





































■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

| | | | | |
|-----------------------------|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |
| Наименование | JH910 | JH930 | JH970 | JHF980 |
| стр. | 104-107 | 108-109, 318-320 | 110-111, 168-169 | 113-116 |
| Диапазон | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HFM |
| Тип фрезы |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | Weldon | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Число зубьев | 3 | 5-6, 8 | 2 | 2,3,4,5 |
| Цилиндр | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Метрич. | 2-20 | 6-20 | 2-16 | 1-12 |
| | Дюйм. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |
| | 2,3,4 | 2 | 1,2,3 | 1,2,3,4 |
| Операция |  | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |  |
| |  |  | <input type="checkbox"/> |  |
| | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |  | <input type="checkbox"/> |
| SMG | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| P1-8 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| P11-12 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| M1-3 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| M4-5 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| K1-7 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| S1-3 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| S11-13 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| H3 H5 H7 H8 H11 H12 H21 H31 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| N1 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| N2-3 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| N11 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| TS1 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| TP1 | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| GR | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

Стандартная продукция
 Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.
 Первый выбор, Альтернатива

| | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |  |
| Наименование | J29 | J36 | HK/HKM | TDM | V31 |
| стр. | 117-118 | 119-120 | 121-131 | | 132-133 |
| Диапазон | VHM | VHM | VHM | VHM | VHM |
| Тип фрезы |  |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | Weldon | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Число зубьев | 1 | 3 | 2-4 | 2-4 | 4 |
| Цилиндр | | | | | |
| | Метрич. | 0,2-6 | 2-20 | 1-10 | 3-10 |
| | Дюйм. | | | | |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |  |
| | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Операция |  | |  |  | |
| | | | |  |  |
| | | | | | |
| 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 | | | | | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

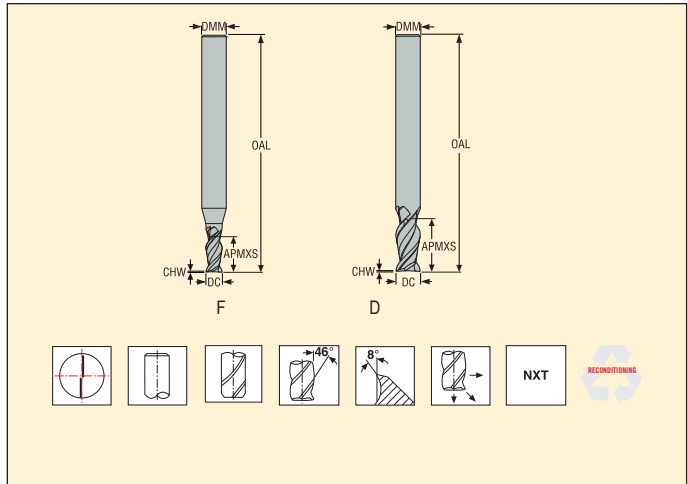
| | | | | | | |
|-----------------------------|---|---|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |  |  |
| Наименование | JME542 | JME562 | JME564 | JMB542 | JMB562 | JMB563 |
| стр. | 135-138 | 141-142 | 138- 140 | 145- 148 | 149-152 | 152- 153 |
| Диапазон | MINI | MINI | MINI | MINI | MINI | MINI |
| Тип фрезы |  |  |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | Weldon | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Число зубьев | 2 | 2 | 4 | 2 | 2 | 2 |
| DMM | 4 | 6 | 6 | 4 | 6 | 6 |
| | Метрич. | 0,2-3,0 | 0,5-3,0 | 0,5-3,0 | 0,2-3,0 | 0,5-3,0 |
| | Дюйм. | | | | | |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |  |  |
| | 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 |
| Операция |  |  |  |  |  |  |
| |  |  |  | | | |
| | | | |  |  |  |
| 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 | | | | | | |

Стандартная продукция
 Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.
 Первый выбор, Альтернатива

JS512 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 2 зубые – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
DMM= h5
DC= e8
Возможность переточки при DC ≥ 06



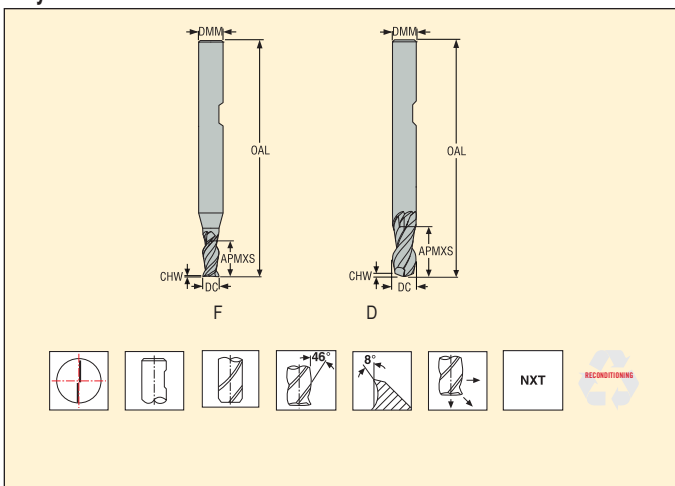
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS512 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 2 зубые – Weldon – Фаска



Допуски:
DMM=h5
DC=e8
Возможность переточки при DC ≥ 06



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | CHW | | |
| 02927267 | JS512020F2C.3Z2-NXT | 2 | F | 2,0 | 6 | 4 | 57 | 0,02 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927268 | JS512030F2C.3Z2-NXT | 2 | F | 3,0 | 6 | 6 | 57 | 0,03 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927269 | JS512040F2C.3Z2-NXT | 2 | F | 4,0 | 6 | 8 | 57 | 0,04 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927270 | JS512050F2C.3Z2-NXT | 2 | F | 5,0 | 6 | 10 | 57 | 0,05 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927271 | JS512060D2C.3Z2-NXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 12 | 57 | 0,06 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927272 | JS512080D2C.3Z2-NXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 16 | 63 | 0,08 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927273 | JS512100D2C.3Z2-NXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 20 | 72 | 0,1 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927274 | JS512120D2C.3Z2-NXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 24 | 83 | 0,12 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927275 | JS512160D2C.3Z2-NXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 30 | 92 | 0,16 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927276 | JS512200D2C.3Z2-NXT | 2 | D | 20,0 | 20 | 35 | 104 | 0,2 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927277 | JS512250D2C.3Z2-NXT | 2 | D | 25,0 | 25 | 40 | 125 | 0,25 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927278 | JS512020F3C.3Z2-NXT | 3 | F | 2,0 | 6 | 7 | 57 | 0,02 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927279 | JS512030F3C.3Z2-NXT | 3 | F | 3,0 | 6 | 10 | 57 | 0,03 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927280 | JS512040F3C.3Z2-NXT | 3 | F | 4,0 | 6 | 14 | 57 | 0,04 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927281 | JS512050F3C.3Z2-NXT | 3 | F | 5,0 | 6 | 18 | 57 | 0,05 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927282 | JS512060D3C.3Z2-NXT | 3 | D | 6,0 | 6 | 20 | 63 | 0,06 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927283 | JS512080D3C.3Z2-NXT | 3 | D | 8,0 | 8 | 28 | 80 | 0,08 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927284 | JS512100D3C.3Z2-NXT | 3 | D | 10,0 | 10 | 35 | 89 | 0,1 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927285 | JS512120D3C.3Z2-NXT | 3 | D | 12,0 | 12 | 42 | 100 | 0,12 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927286 | JS512160D3C.3Z2-NXT | 3 | D | 16,0 | 16 | 50 | 115 | 0,16 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927287 | JS512200D3C.3Z2-NXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 60 | 125 | 0,2 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927288 | JS512250D3C.3Z2-NXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 70 | 150 | 0,25 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927289 | JS512020F4C.3Z2-NXT | 4 | F | 2,0 | 6 | 10 | 57 | 0,02 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927290 | JS512030F4C.3Z2-NXT | 4 | F | 3,0 | 6 | 15 | 57 | 0,03 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927291 | JS512040F4C.3Z2-NXT | 4 | F | 4,0 | 6 | 20 | 63 | 0,04 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927292 | JS512050F4C.3Z2-NXT | 4 | F | 5,0 | 6 | 25 | 63 | 0,05 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927293 | JS512060D4C.3Z2-NXT | 4 | D | 6,0 | 6 | 30 | 75 | 0,06 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927294 | JS512080D4C.3Z2-NXT | 4 | D | 8,0 | 8 | 40 | 100 | 0,08 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927295 | JS512100D4C.3Z2-NXT | 4 | D | 10,0 | 10 | 50 | 100 | 0,1 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927296 | JS512120D4C.3Z2-NXT | 4 | D | 12,0 | 12 | 60 | 125 | 0,12 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927297 | JS512160D4C.3Z2-NXT | 4 | D | 16,0 | 16 | 70 | 130 | 0,16 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927298 | JS512200D4C.3Z2-NXT | 4 | D | 20,0 | 20 | 80 | 150 | 0,2 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927299 | JS512250D4C.3Z2-NXT | 4 | D | 25,0 | 25 | 90 | 165 | 0,25 | 2 | <input type="checkbox"/> |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS512 Обработка пазов

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JS512 Боковое фрезерование

| SMG | | a _p /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | | v _c | |
|-----|---------|--------------------|--------------------|----------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|----------------|--|
| | | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | | | |
| P1 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0090 | 0,018 | 0,026 | 0,036 | 0,044 | 0,055 | 0,070 | 0,090 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,17 | 195 (165 — 225) | | |
| P2 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0090 | 0,018 | 0,026 | 0,036 | 0,044 | 0,055 | 0,070 | 0,090 | 0,11 | 0,13 | 0,15 | 0,17 | 165 (135 — 185) | | |
| P3 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0085 | 0,017 | 0,026 | 0,034 | 0,042 | 0,050 | 0,070 | 0,085 | 0,10 | 0,12 | 0,14 | 0,16 | 165 (140 — 190) | | |
| P4 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0085 | 0,017 | 0,024 | 0,034 | 0,042 | 0,050 | 0,065 | 0,085 | 0,10 | 0,12 | 0,14 | 0,16 | 145 (125 — 165) | | |
| P5 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,16 | 135 (115 — 160) | | |
| P6 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,15 | 150 (125 — 180) | | |
| P7 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,15 | 145 (120 — 170) | | |
| P8 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0085 | 0,017 | 0,026 | 0,034 | 0,042 | 0,050 | 0,070 | 0,085 | 0,10 | 0,12 | 0,14 | 0,16 | 135 (110 — 155) | | |
| P11 | M/A/D/E | 0.40 | 1.2 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,15 | 140 (115 — 165) | | |
| P12 | M/A/D/E | 0.40 | 1.0 | 0,0046 | 0,0090 | 0,014 | 0,018 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,046 | 0,055 | 0,065 | 0,075 | 0,085 | 95 (80 — 110) | | |
| M1 | E/M/A | 0.40 | 1.0 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,16 | 110 (100 — 125) | | |
| M2 | E/M/A | 0.40 | 1.0 | 0,0075 | 0,015 | 0,022 | 0,030 | 0,038 | 0,044 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 0,11 | 0,13 | 0,14 | 90 (80 — 105) | | |
| M3 | E/M/A | 0.40 | 1.0 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,16 | 55 (45 — 70) | | |
| M4 | E/M/A | 0.40 | 0.70 | 0,0070 | 0,014 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,042 | 0,055 | 0,070 | 0,085 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 44 (35 — 55) | | |
| M5 | E/M/A | 0.40 | 0.70 | 0,0070 | 0,014 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,042 | 0,055 | 0,070 | 0,085 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 37 (29 — 44) | | |
| K1 | A/D/M/E | 0.40 | 1.2 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,13 | 0,15 | 170 (145 — 190) | | |
| K2 | A/D/M/E | 0.40 | 1.2 | 0,0070 | 0,014 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,044 | 0,060 | 0,070 | 0,085 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 150 (130 — 170) | | |
| K3 | A/D/M/E | 0.40 | 1.2 | 0,0070 | 0,014 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,044 | 0,060 | 0,070 | 0,085 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 130 (110 — 145) | | |
| K4 | A/D/M/E | 0.40 | 1.2 | 0,0070 | 0,014 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,044 | 0,060 | 0,070 | 0,085 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 125 (105 — 140) | | |
| K5 | A/D/M/E | 0.40 | 1.2 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,13 | 0,15 | 145 (125 — 170) | | |
| K6 | A/D/M/E | 0.40 | 1.2 | 0,0090 | 0,018 | 0,026 | 0,036 | 0,044 | 0,055 | 0,070 | 0,090 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,17 | 155 (130 — 175) | | |
| K7 | A/D/M/E | 0.40 | 1.2 | 0,0080 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,13 | 0,15 | 135 (115 — 155) | | |
| N1 | E/M/A | 0.30 | 1.0 | 0,012 | 0,024 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,18 | 0,20 | 0,24 | 455 (340 — 570) | | |
| N2 | E/M/A | 0.30 | 1.0 | 0,012 | 0,024 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,18 | 0,20 | 0,24 | 455 (340 — 570) | | |
| N3 | E/M/A | 0.30 | 1.0 | 0,012 | 0,024 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,18 | 0,20 | 0,24 | 305 (230 — 380) | | |
| S1 | E | 0.20 | 1.0 | 0,0044 | 0,0085 | 0,013 | 0,017 | 0,022 | 0,026 | 0,034 | 0,044 | 0,050 | 0,065 | 0,075 | 0,085 | 55 (41 — 70) | | |
| S2 | E | 0.20 | 1.0 | 0,0044 | 0,0085 | 0,013 | 0,017 | 0,022 | 0,026 | 0,034 | 0,044 | 0,050 | 0,065 | 0,075 | 0,085 | 44 (33 — 55) | | |
| S3 | E | 0.20 | 1.0 | 0,0040 | 0,0080 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 34 (21 — 48) | | |
| S11 | E | 0.30 | 1.0 | 0,0075 | 0,015 | 0,022 | 0,030 | 0,038 | 0,046 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 0,11 | 0,13 | 0,15 | 105 (75 — 125) | | |
| S12 | E | 0.30 | 1.0 | 0,0075 | 0,015 | 0,022 | 0,030 | 0,038 | 0,046 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 0,11 | 0,13 | 0,15 | 80 (60 — 95) | | |
| S13 | E | 0.30 | 0.90 | 0,0065 | 0,013 | 0,020 | 0,026 | 0,034 | 0,040 | 0,055 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,11 | 0,13 | 65 (46 — 75) | | |
| H5 | M/A/D | 0.030 | 0.50 | 0,012 | 0,024 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,19 | 0,24 | 0,30 | 80 (65 — 95) | | |
| H8 | M/A/D | 0.030 | 0.50 | 0,011 | 0,022 | 0,034 | 0,044 | 0,055 | 0,065 | 0,090 | 0,11 | 0,13 | 0,18 | 0,22 | 0,28 | 80 (65 — 95) | | |
| H21 | M/A/D | 0.030 | 0.50 | 0,011 | 0,022 | 0,034 | 0,044 | 0,055 | 0,065 | 0,090 | 0,11 | 0,13 | 0,18 | 0,22 | 0,28 | 80 (65 — 95) | | |
| H31 | M/A/D | 0.030 | 0.50 | 0,0095 | 0,019 | 0,028 | 0,038 | 0,048 | 0,055 | 0,075 | 0,095 | 0,11 | 0,15 | 0,19 | 0,24 | 65 (50 — 75) | | |
| TS1 | A/D | 0.40 | 1.4 | 0,013 | 0,026 | 0,038 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,19 | 0,22 | 0,24 | 550 (445 — 660) | | |
| TP1 | A/D | 0.40 | 1.4 | 0,013 | 0,026 | 0,038 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,19 | 0,22 | 0,24 | 550 (445 — 660) | | |
| GR1 | A/D | 0.40 | 1.4 | 0,013 | 0,026 | 0,038 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,19 | 0,22 | 0,24 | 540 (430 — 640) | | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

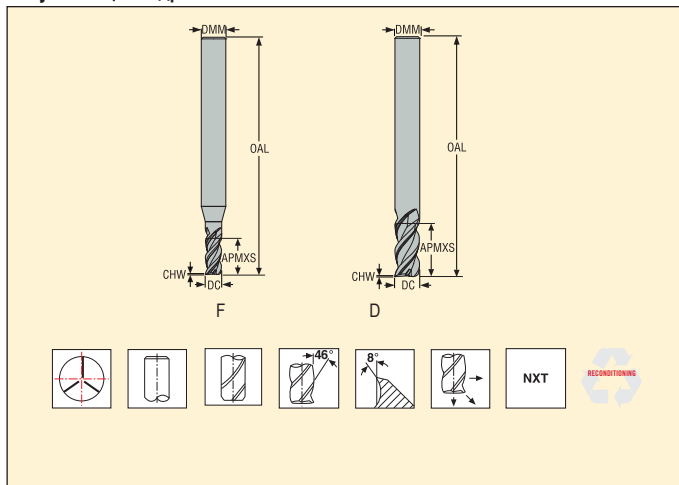
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS513 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
DMM=h5
DC=e8
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



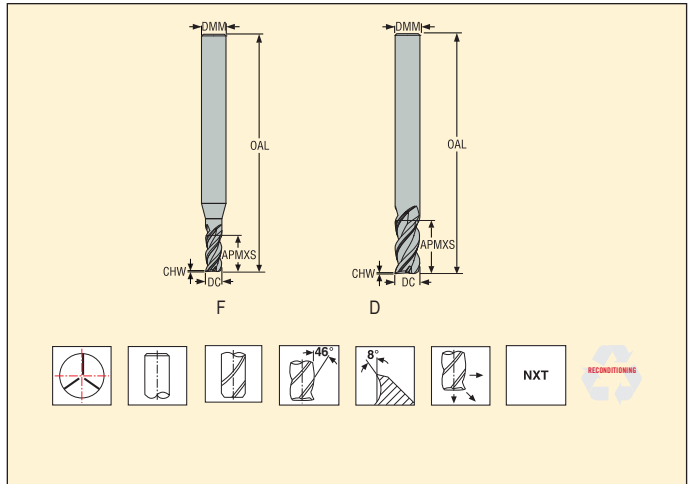
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточните действующую цену

JS513 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 3 зубые – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e8
 Возможность переточки при DC \geq 06



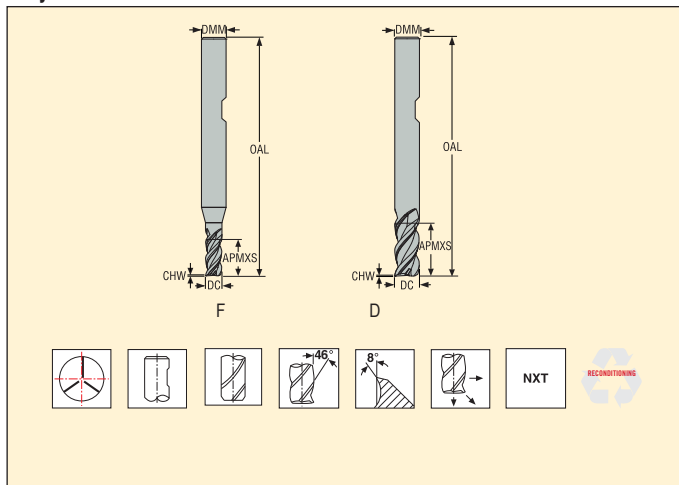
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS513 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 3 зубые – Weldon – Фаска



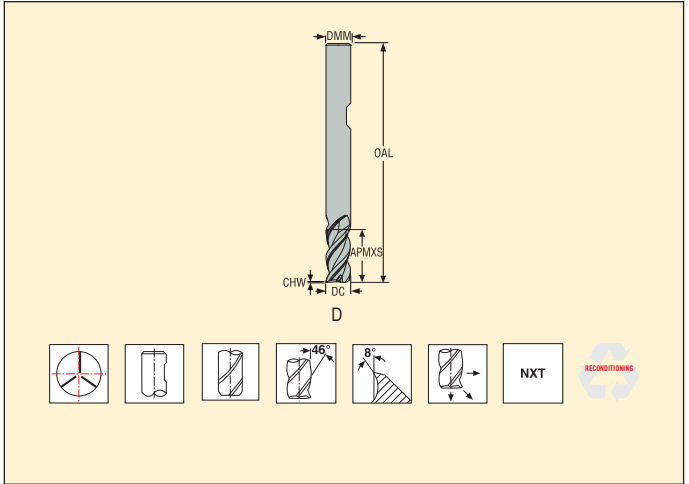
Допуски:
DMM=h5
DC=e8
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS5 I 3 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 3 зубые – Weldon – Фаска



Допуски:

DMM=h5

DC=e8

Возможность переточки при DC ≥ 06

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | CHW | | |
| 02927392 | JS513160D4C.3Z3-NXT | 4 | D | 16,0 | 16 | 70 | 130 | 0,16 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927393 | JS513200D4C.3Z3-NXT | 4 | D | 20,0 | 20 | 80 | 150 | 0,2 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927394 | JS513250D4C.3Z3-NXT | 4 | D | 25,0 | 25 | 90 | 165 | 0,25 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS513 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JS513 Обработка пазов

| SMG | | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | | | | v _c |
|-----|---------|--------------------|----------------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|----------------|
| | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 | 25 | | |
| P1 | M/A/D/E | 0,70 | 0,0040 | 0,0080 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,055 | 0,065 | 0,070 | 0,080 | 0,10 | 175 (150 — 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

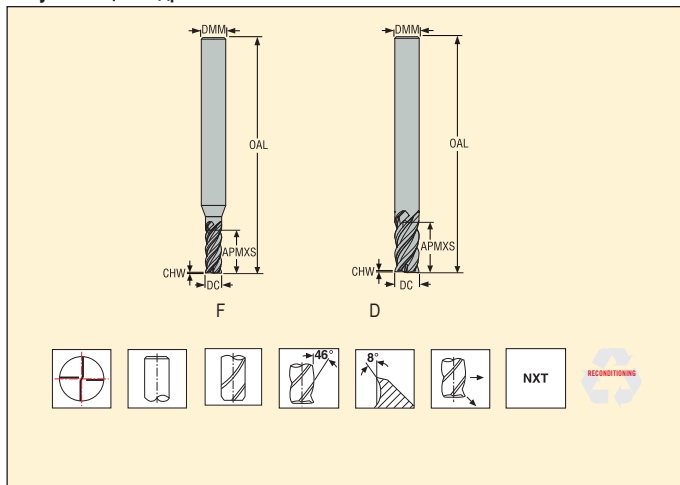
a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS514 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
DMM=h5
DC=e8
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



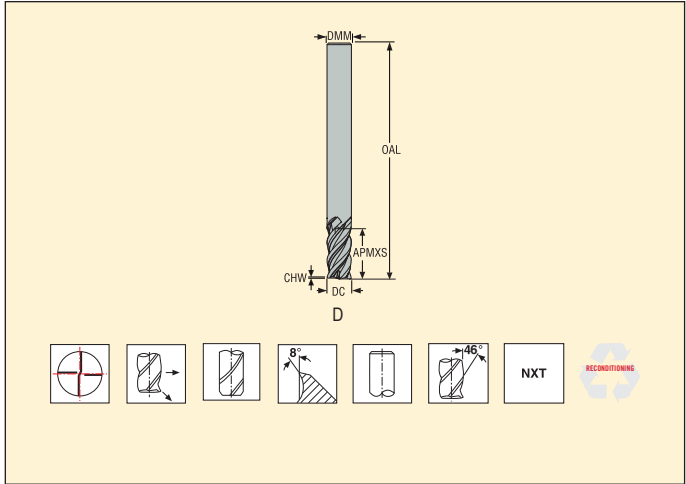
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS514 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 4 зубые – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e8
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



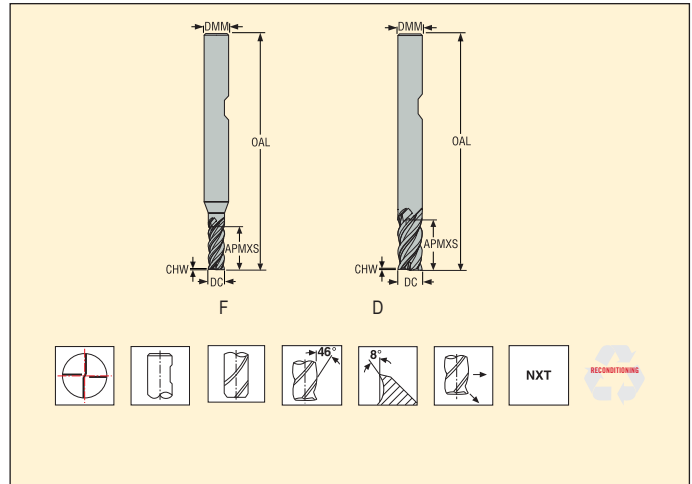
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS514 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Weldon – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e8
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену Хвостик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS514 Обработка пазов

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JS514 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

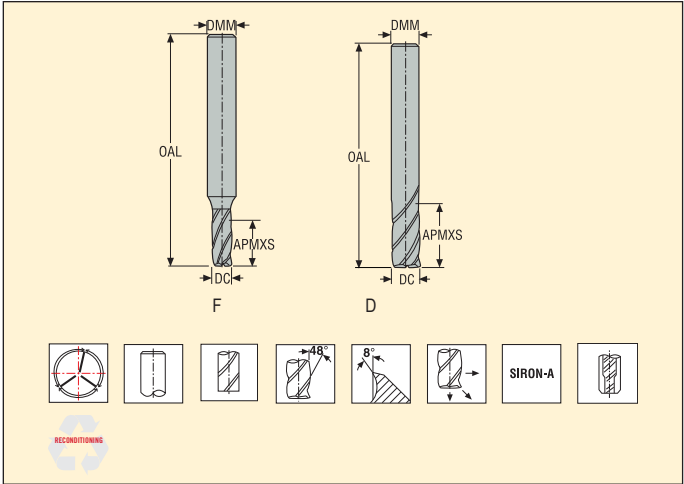
f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS553 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 3 зубые – Цилиндрический – Острый



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
Возможность переточки при DC ≥06

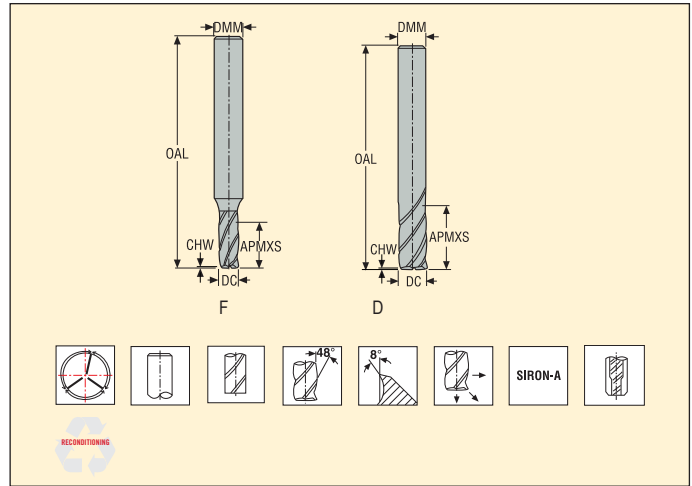
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS553 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



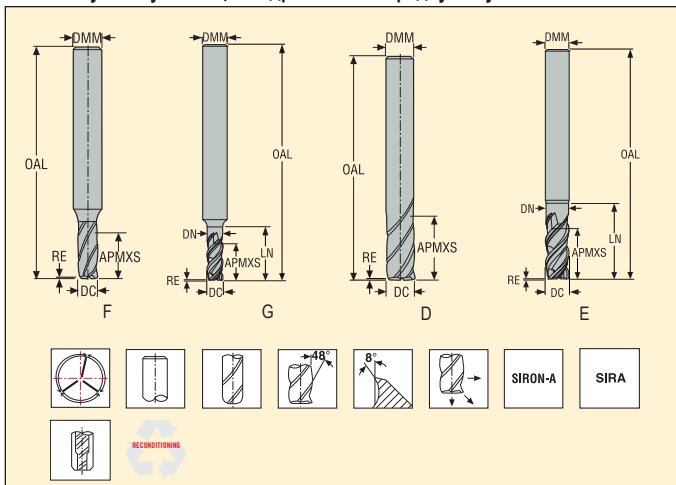
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточните действующую цену

JS553 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 3 зубые – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



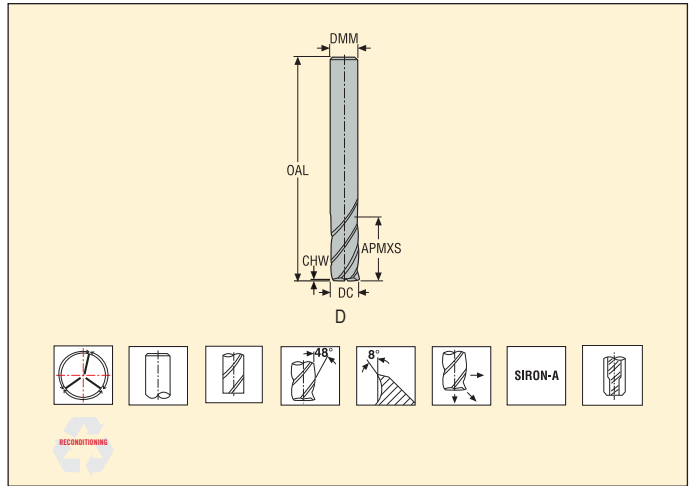
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|-------|----------------|
| | | | | DC | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS553 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – Острый – Дюймовые



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
Возможность переточки при DC ≥ Ø 0.375



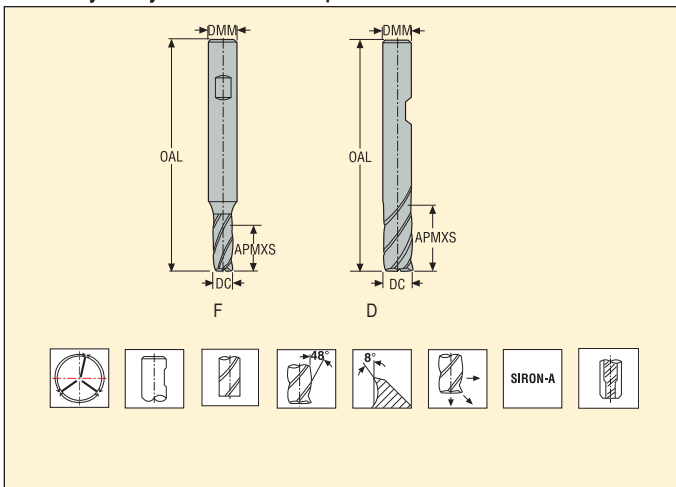
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|------------|-----------|--------------|------|-------|-------|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS553 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 3 зубые – Weldon – Острый



Допуски:
DMM=h5
DC=e7



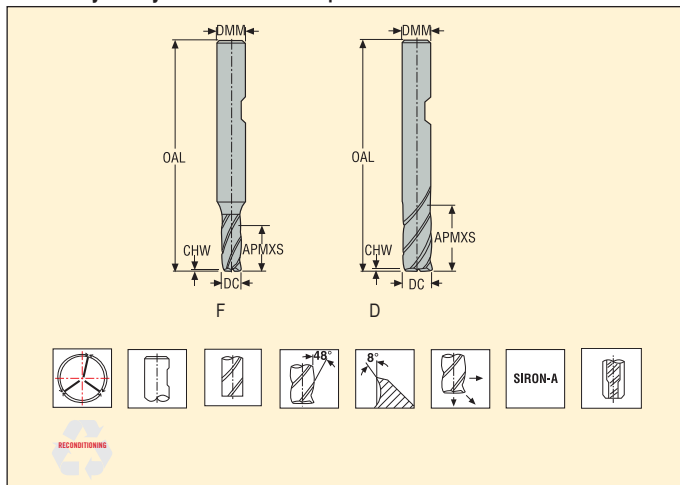
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|--------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | |
| 02733936 | 553020SZ3.0-SIRON-AW | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS553 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 3 зубья – Weldon – Острый



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



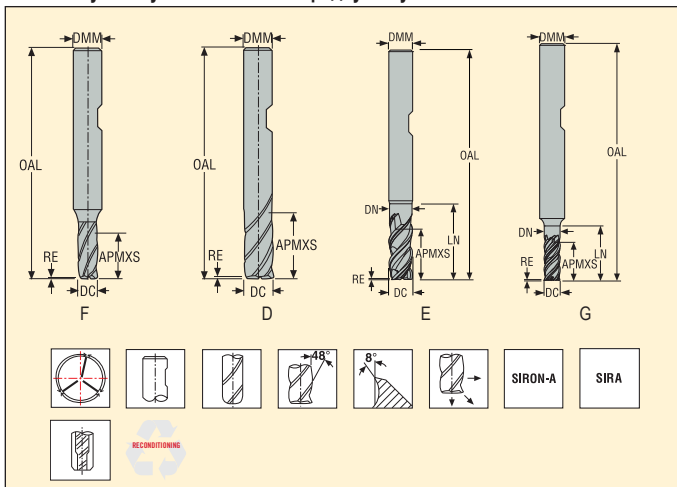
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|--------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | CHW | | |
| 02697423 | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS553 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 3 зубые – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6



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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS553 Обработка пазов

| SMG | | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | v _c |
|-----|---------|--------------------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 20 | | |
| 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JS553 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_g (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубые – Цилиндрический – Острый



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 Возможность переточки при DC ≥ϕ6

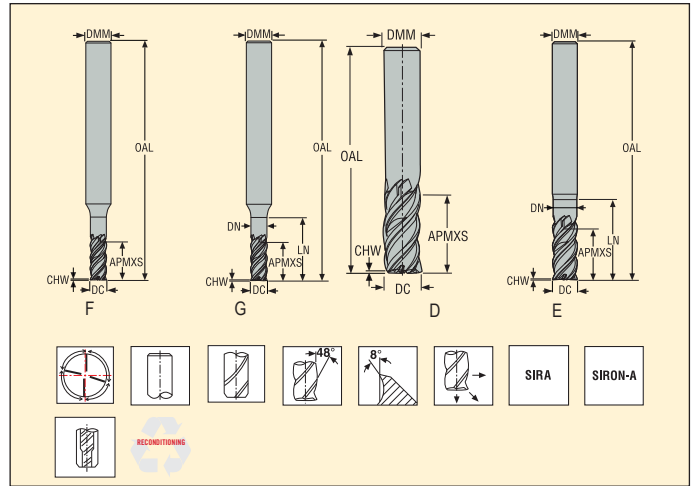
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | |
| 02733453 | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



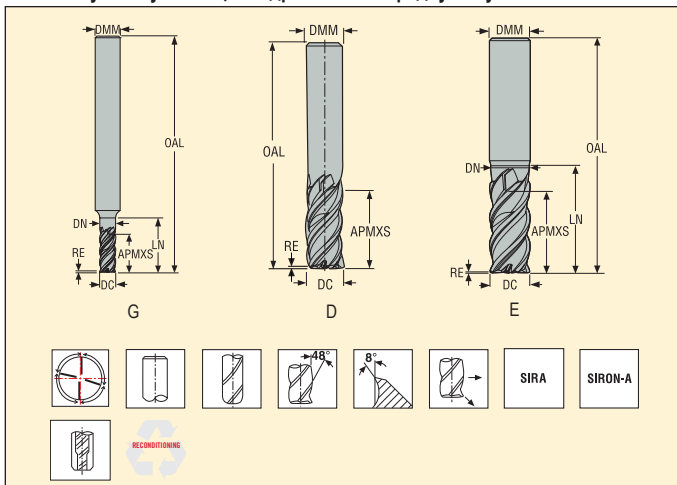
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зуба – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ±06



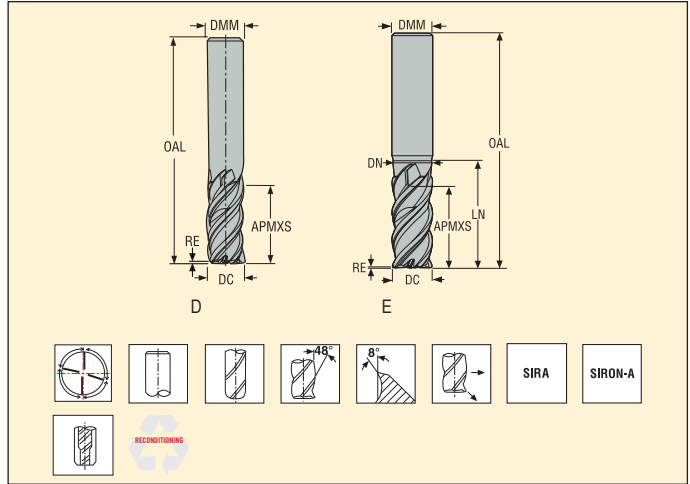
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-------|----------------|----|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | | | RE |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=ε7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ ∅6



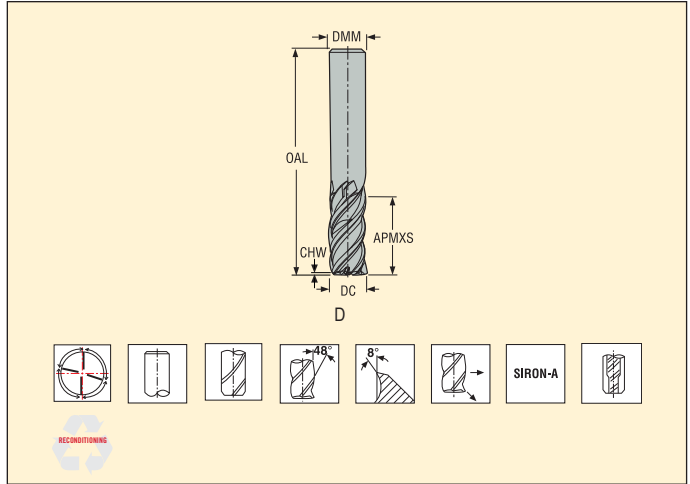
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-------|----------------|----|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | | | RE |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубые – Цилиндрический – Фаска – Дюймовые



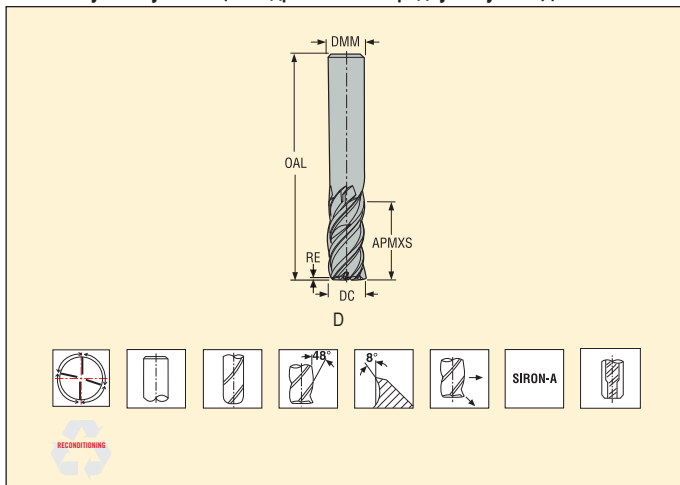
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
Возможность переточки



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-------|-------|-------|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла – Дюймовые



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±.0008 дюйм
Возможность переточки

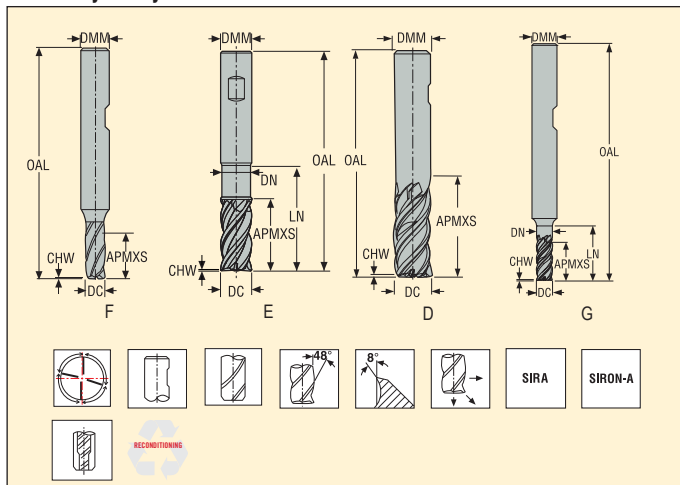
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|--------------|------|-------|-------|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Weldon – Фаска



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



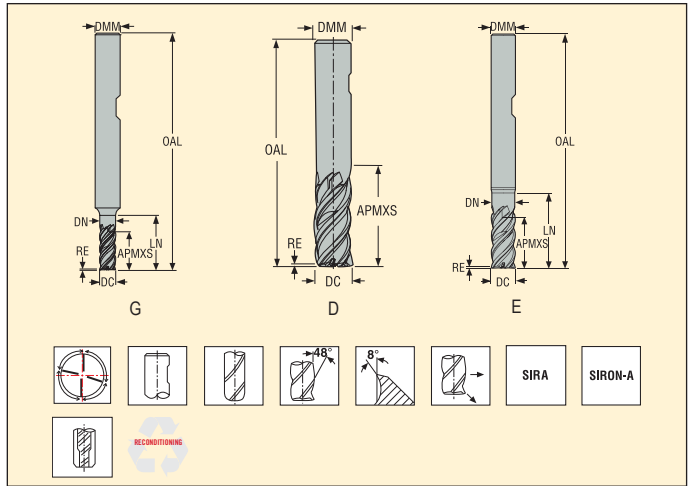
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-------|-------|--------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубые – Weldon – С радиусом угла



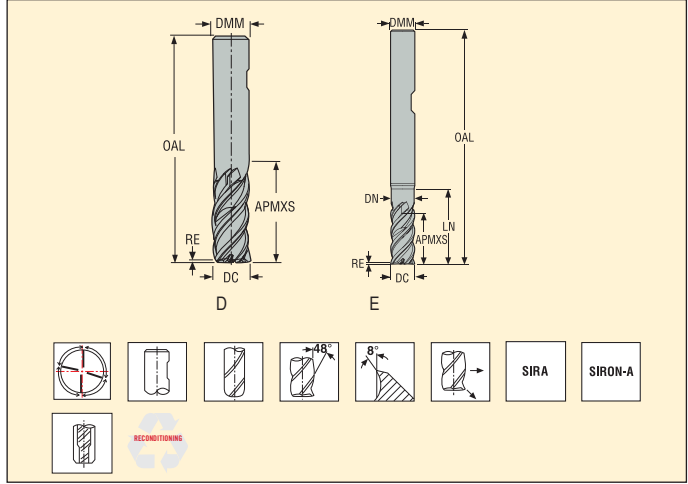
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | 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 | <input type="checkbox"/> |
| 02881946 | JS554040G2R020.3Z4-SIRA | 2 | G | 4,0 | 6 | 10 | 57 | 13 | 3,8 | 0,2 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02881708 | JS554050G2R020.3Z4-SIRA | 2 | G | 5,0 | 6 | 12 | 57 | 16 | 4,75 | 0,2 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679506 | 554060R020Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 6,0 | 6 | 14 | 55 | - | - | 0,2 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03029977 | JS554060E2R020.3Z4-SIRA | 2 | E | 6,0 | 6 | 14 | 57 | 18 | 5,7 | 0,2 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02881709 | JS554060E2R050.3Z4-SIRA | 2 | E | 6,0 | 6 | 14 | 57 | 18 | 5,7 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03029952 | JS554060E2R100.3Z4-SIRA | 2 | E | 6,0 | 6 | 14 | 57 | 18 | 5,7 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679513 | 554080R050Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 8,0 | 8 | 18 | 60 | - | - | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03029979 | JS554080E2R050.3Z4-SIRA | 2 | E | 8,0 | 8 | 18 | 63 | 25 | 7,6 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02881710 | JS554080E2R100.3Z4-SIRA | 2 | E | 8,0 | 8 | 18 | 63 | 25 | 7,6 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679539 | 554100R050Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 10,0 | 10 | 22 | 70 | - | - | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03029981 | JS554100E2R050.3Z4-SIRA | 2 | E | 10,0 | 10 | 22 | 72 | 29 | 9,5 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679542 | 554100R100Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 10,0 | 10 | 22 | 70 | - | - | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03029982 | JS554100E2R100.3Z4-SIRA | 2 | E | 10,0 | 10 | 22 | 72 | 29 | 9,5 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02881711 | JS554100E2R200.3Z4-SIRA | 2 | E | 10,0 | 10 | 22 | 72 | 29 | 9,5 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03029953 | JS554100E2R250.3Z4-SIRA | 2 | E | 10,0 | 10 | 22 | 72 | 29 | 9,5 | 2,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679549 | 554120R050Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 12,0 | 12 | 26 | 80 | - | - | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03029984 | JS554120E2R050.3Z4-SIRA | 2 | E | 12,0 | 12 | 26 | 83 | 35 | 11,4 | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02679554 | 554120R100Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 12,0 | 12 | 26 | 80 | - | - | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03029985 | JS554120E2R100.3Z4-SIRA | 2 | E | 12,0 | 12 | 26 | 83 | 35 | 11,4 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02881712 | JS554120E2R200.3Z4-SIRA | 2 | E | 12,0 | 12 | 26 | 83 | 35 | 11,4 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02881713 | JS554120E2R250.3Z4-SIRA | 2 | E | 12,0 | 12 | 26 | 83 | 35 | 11,4 | 2,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03029954 | JS554120E2R300.3Z4-SIRA | 2 | E | 12,0 | 12 | 26 | 83 | 35 | 11,4 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679561 | 554160R050Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 16,0 | 16 | 34 | 90 | - | - | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03029987 | JS554160E2R050.3Z4-SIRA | 2 | E | 16,0 | 16 | 34 | 92 | 42 | 15,2 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679563 | 554160R100Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 16,0 | 16 | 34 | 90 | - | - | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02810436 | 554160R200Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 16,0 | 16 | 34 | 90 | - | - | 2,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02810438 | 554160R310Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 16,0 | 16 | 34 | 90 | - | - | 3,1 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02810440 | 554160R400Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 16,0 | 16 | 34 | 90 | - | - | 4,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03093687 | JS554160E2R600.3Z4-SIRA | 2 | E | 16,0 | 16 | 34 | 92 | 42 | 15,2 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679567 | 554200R050Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 20,0 | 20 | 42 | 100 | - | - | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02679570 | 554200R100Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 20,0 | 20 | 42 | 100 | - | - | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02881714 | JS554200E2R200.3Z4-SIRA | 2 | E | 20,0 | 20 | 42 | 110 | 54 | 19,0 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02810442 | 554200R250Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 20,0 | 20 | 42 | 100 | - | - | 2,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02810444 | 554200R310Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 20,0 | 20 | 42 | 100 | - | - | 3,1 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02810446 | 554200R400Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 20,0 | 20 | 42 | 100 | - | - | 4,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03029955 | JS554200E2R600.3Z4-SIRA | 2 | E | 20,0 | 20 | 42 | 109 | 54 | 19,0 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02679574 | 554250R050Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 25,0 | 25 | 52 | 125 | - | - | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02679576 | 554250R100Z4.3-SIRON-A | 2 | D | 25,0 | 25 | 52 | 125 | - | - | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Weldon – С радиусом угла



Допуски:

DMM=h5

DC=e7

RE= ±0,02 мм

Возможность переточки при DC ≥ Ø6

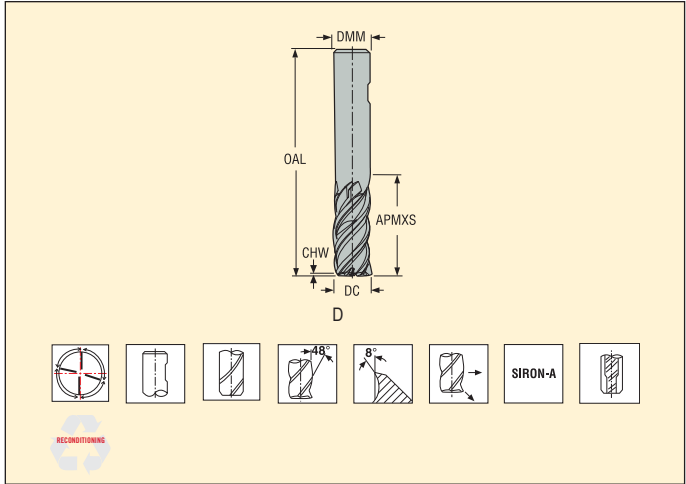
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------------|-------------------------|----------------|--------------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|--------|
| | | | | DC | DMM | 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 | □ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS554 - Высокая производительность - Универсальные - Уступ - 4 зубые - Weldon - Фаска - Дюймовые



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 Возможность переточки



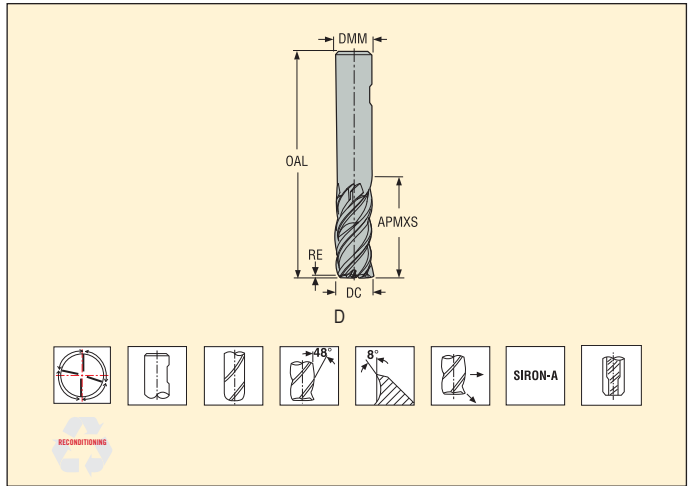
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|------|-------|-------|------|-------|--------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | CHW | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Weldon – С радиусом угла – Дюймовые



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±.0008 дюйм
 Возможность переточки



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS554 Обработка пазов

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JS554 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

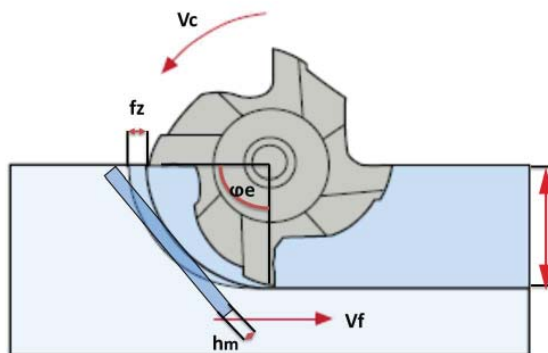
Все значения режимов резания ориентировочные

Оптимизированная черновая обработка (Advanced Roughing), что это значит?

Оптимизированная черновая обработка (динамическое фрезерование) базируется на постоянстве дуги контакта фрезы и средней толщины стружки. Данная стратегия стала достижима с развитием современных CAM-систем.

При уменьшении радиальной глубины резания и дуги контакта снижается трение между инструментом и заготовкой. Что приводит к сокращению тепла, выделяемого в результате фрезерования. Снижение температурных нагрузок, в свою очередь, позволяет значительно повысить скорости резания и сократить время обработки. Это особенно важно при черновом фрезеровании.

Фрезы JS554-3C, JS564 и JS565 разработаны специально для обработки по технологии “advanced roughing”



Чтобы расширить диапазон обрабатываемых материалов, специалисты компании Seco недавно модифицировали геометрии фрез линейки Jabro®-Solid² 560 специально для оптимизированных методов черновой обработки.

Серия JS560 - это удлиненные фрезы, которые наиболее хорошо подходят для обработки глубоких карманов и оптимизированной черновой обработки.

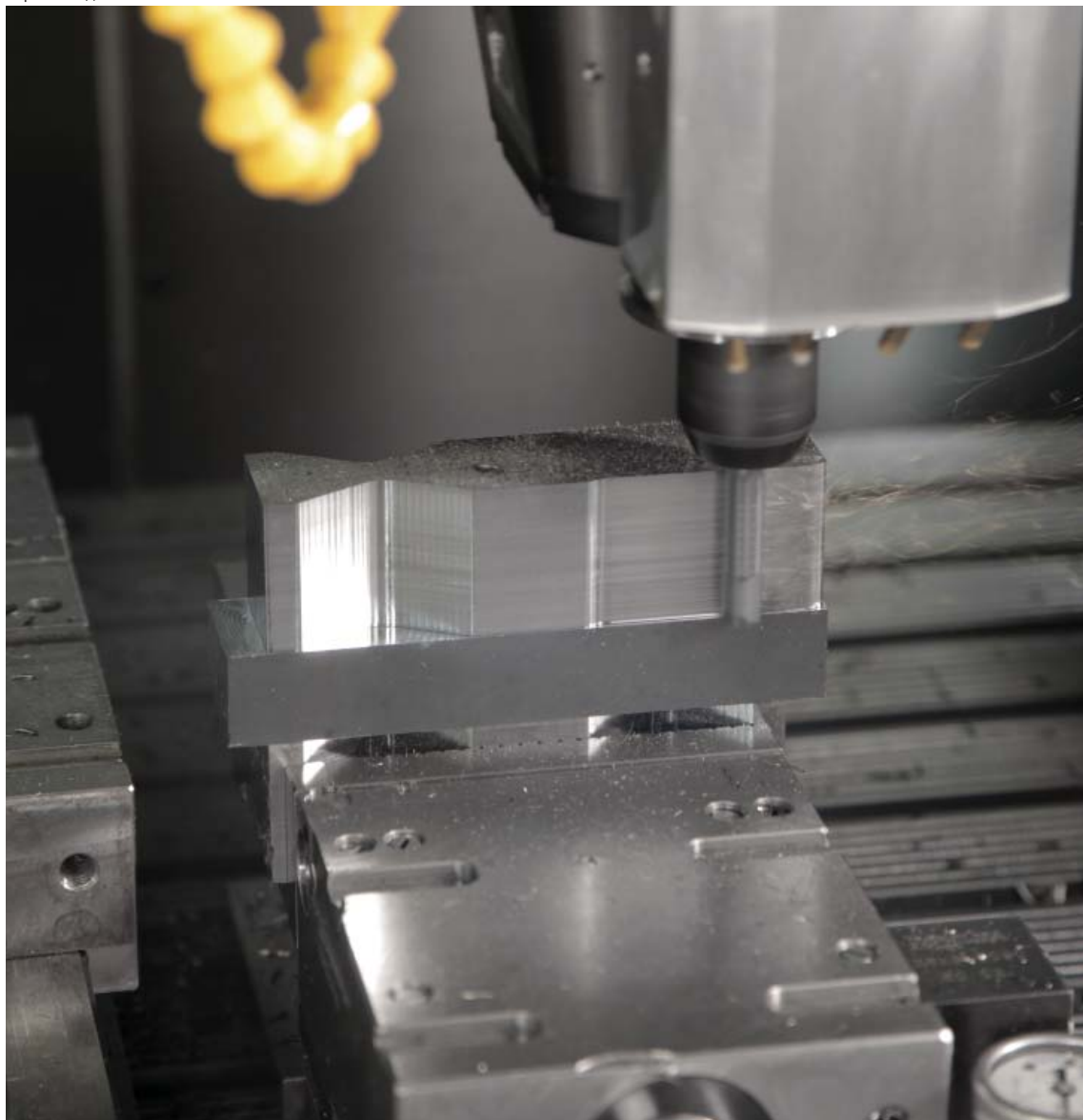
При сохранении постоянной дуги контакта износ на этих инструментах происходит медленно, при этом равномерно распределяясь вдоль кромок, обеспечивая предсказуемую высокую стойкость.

Применение JS554-3C, JS564 и JS565 по технологии Advanced roughing

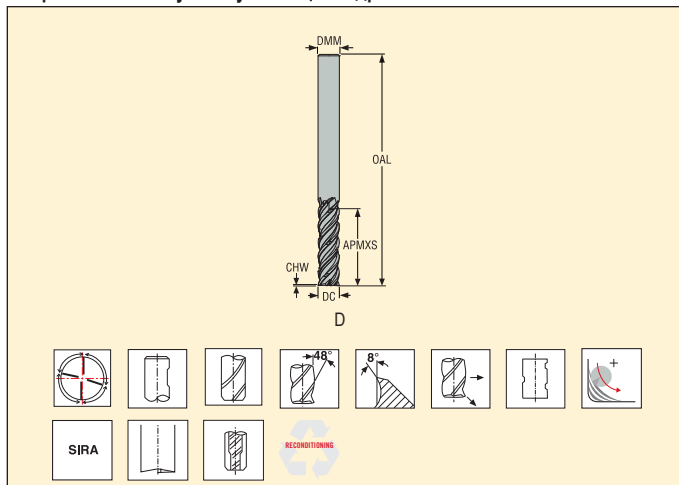
Современные САМ-системы предлагают стратегии обработки внутренних или внешних радиусов заготовок сложной формы, при которых более распространена обработка с переменной дугой контакта. ПО автоматически подбирает необходимые значения подачи, чтобы контролировать дугу контакта и усилия резания на допустимом уровне.

При оптимизированной черновой обработке САМ система, для поддержания дуги контакта при обработке радиусов, применяет трохоидальное фрезерование и стратегию пилинга.

При использовании оптимизированной черновой обработки и поддержания постоянной дуги контакта радиус фрезы может совпадать с внутренним радиусом на заготовке без риска перегрузок, затягивания и зарезания в углах. Это позволяет фрезам серий JS554-3C, JS564 и снимать больше припуска при черновых проходах, тем самым сокращая припуск на чистовой проход. Всё это приводит к сокращению цикла обработки детали.



JS554 – Оптимизированная черновая обработка – Универсальные – Уступ – 4 зубые – Цилиндрический – Фаска



Допуски:

DMM= h5

DC= e7

Каналы для деления стружки

Возможность переточки при DC ≥ 06

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------------|--------------|-----------|----------------------------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS554 3C Оптимизированная черновая обработка

| 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

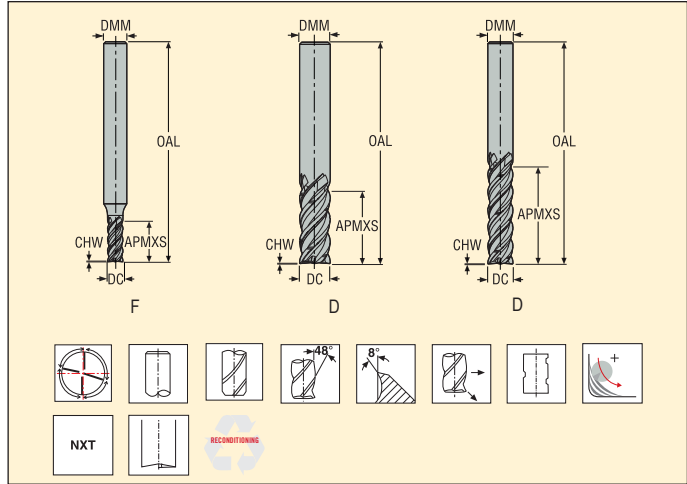
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS564 – Оптимизированная черновая обработка – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 Каналы для деления стружки
 Возможность переточки при DC ≥ Ø8



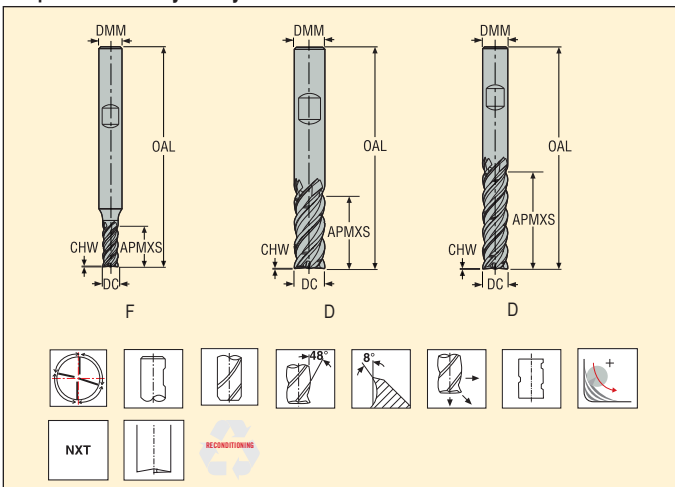
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|----------------------------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS564 – Оптимизированная черновая обработка – Универсальные – Уступ – 4 зубья – Weldon – Фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Каналы для деления стружки
 Возможность переточки при DC ≥ 08



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS564 Боковое фрезерование оптимизированная черновая обработка

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

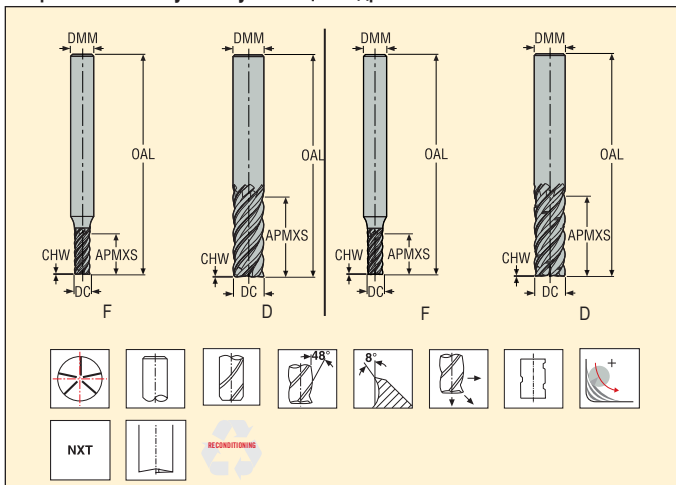
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS565 – Оптимизированная черновая обработка – Универсальные – Уступ – 5 зубья – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 PCEDC5= без канавок для разделения стружки
 PCEDC5C= со стружкоделительными канавками
 Возможность переточки при DC ≥ 08



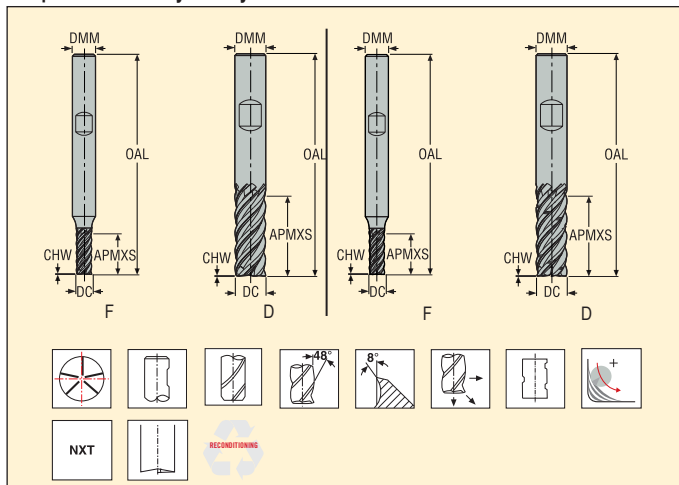
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|----------------------------|--------------|-----|-------|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS565 – Оптимизированная черновая обработка – Универсальные – Уступ – 5 зубье – Weldon – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 PCEDC5= без канавок для разделения стружки
 PCEDC5C= со стружкоделительными канавками
 Возможность переточки при DC ≥ Ø8



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS565 Боковое фрезерование оптимизированная черновая обработка

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

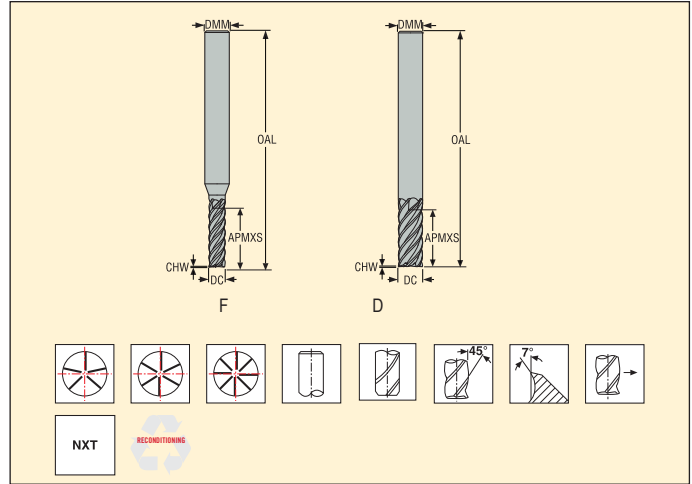
v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS520 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 5-8 зубья – Цилиндрический – Фаска

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
Возможность переточки при DC ≥ Ø6

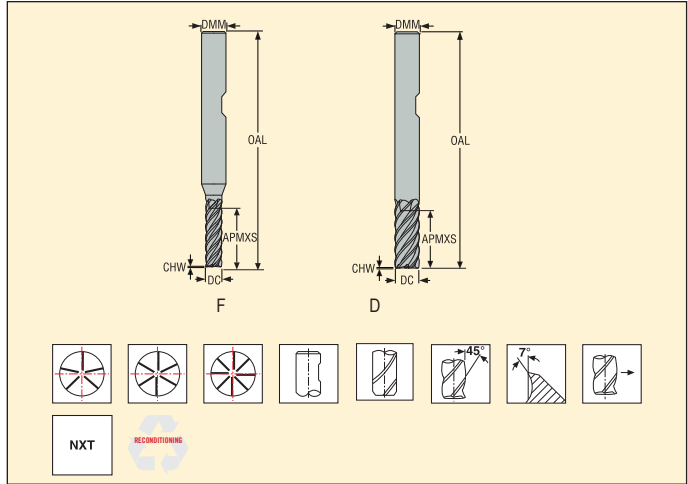
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS520 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 5-8 зубые – Weldon – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 Возможность переточки при DC ≥ 06



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|-------------------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | CHW | | |
| 02927499 | JS520040F2C.3Z5-NXT | 2 | F | 4,0 | 6 | 10 | 57 | 0,04 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927501 | JS520050F2C.3Z5-NXT | 2 | F | 5,0 | 6 | 12 | 57 | 0,05 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927503 | JS520060D2C.3Z5-NXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 15 | 57 | 0,06 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927504 | JS520060D2C.3Z6-NXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 15 | 57 | 0,06 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927507 | JS520080D2C.3Z5-NXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 20 | 63 | 0,08 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927508 | JS520080D2C.3Z6-NXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 20 | 63 | 0,08 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927511 | JS520100D2C.3Z6-NXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 25 | 72 | 0,1 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927513 | JS520120D2C.3Z6-NXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 25 | 83 | 0,12 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927515 | JS520140D2C.3Z6-NXT | 2 | D | 14,0 | 14 | 30 | 83 | 0,14 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927516 | JS520160D2C.3Z6-NXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 30 | 92 | 0,16 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927517 | JS520160D2C.3Z8-NXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 30 | 92 | 0,16 | 8 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02927520 | JS520200D2C.3Z8-NXT | 2 | D | 20,0 | 20 | 35 | 104 | 0,2 | 8 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 02927522 | JS520250D2C.3Z8-NXT | 2 | D | 25,0 | 25 | 50 | 125 | 0,25 | 8 | <input type="checkbox"/> |
| 02927500 | JS520040F3C.3Z5-NXT | 3 | F | 4,0 | 6 | 15 | 57 | 0,04 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927502 | JS520050F3C.3Z5-NXT | 3 | F | 5,0 | 6 | 19 | 57 | 0,05 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927505 | JS520060D3C.3Z5-NXT | 3 | D | 6,0 | 6 | 20 | 63 | 0,06 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927506 | JS520060D3C.3Z6-NXT | 3 | D | 6,0 | 6 | 20 | 63 | 0,06 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927509 | JS520080D3C.3Z5-NXT | 3 | D | 8,0 | 8 | 30 | 80 | 0,08 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927510 | JS520080D3C.3Z6-NXT | 3 | D | 8,0 | 8 | 30 | 80 | 0,08 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927512 | JS520100D3C.3Z6-NXT | 3 | D | 10,0 | 10 | 40 | 89 | 0,1 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927514 | JS520120D3C.3Z6-NXT | 3 | D | 12,0 | 12 | 45 | 100 | 0,12 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927518 | JS520160D3C.3Z6-NXT | 3 | D | 16,0 | 16 | 65 | 125 | 0,16 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 02927519 | JS520160D3C.3Z8-NXT | 3 | D | 16,0 | 16 | 65 | 125 | 0,16 | 8 | <input type="checkbox"/> |
| 02927521 | JS520200D3C.3Z8-NXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 65 | 125 | 0,2 | 8 | <input type="checkbox"/> |
| 02927523 | JS520250D3C.3Z8-NXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 75 | 150 | 0,25 | 8 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS520 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Инструмент для чистовой обработки JS520 с длинным зубом и особой геометрией, предназначенный для обработки высоких уступов с превосходным качеством обработки поверхности и



JS522 – Высокая производительность – Универсальные – Уступ – 2 зубья – Высокий уступ – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение=<math>\varnothing 6-8 <0,01, \varnothing 10-12 <0,015, \varnothing 16-32 <0,02</math>
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= 0,1+0,1 мм, RE= 0,5 ±0,03 мм
 RE= 3,1 ±0,05 мм, RE= 4 ±0,05 мм
 RE= 6 ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS522 Полулистковое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

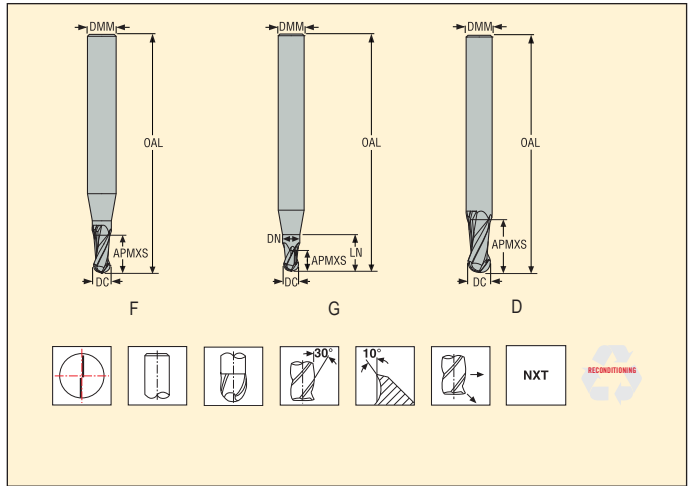
Все значения режимов резания ориентировочные



JS532 – Высокая производительность – Универсальные – Сферические – 2 зубые – Цилиндрический



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e8
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6



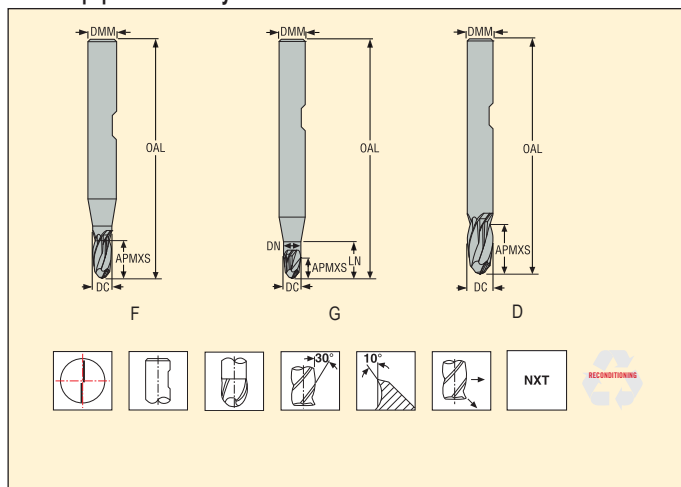
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS532 – Высокая производительность – Универсальные – Сферические – 2 зубье – Weldon



Допуски:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|------|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | | |
| 02928254 | JS532035F1B.3Z2-NXT | 1 | F | 3,5 | 6 | 7 | 57 | 10 | 3,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928255 | JS532040F1B.3Z2-NXT | 1 | F | 4,0 | 6 | 8 | 57 | 11 | 4,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928258 | JS532045F1B.3Z2-NXT | 1 | F | 4,5 | 6 | 9 | 57 | 12 | 4,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928259 | JS532050F1B.3Z2-NXT | 1 | F | 5,0 | 6 | 10 | 57 | 13 | 5,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928263 | JS532060D1B.3Z2-NXT | 1 | D | 6,0 | 6 | 12 | 57 | - | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928266 | JS532080D1B.3Z2-NXT | 1 | D | 8,0 | 8 | 16 | 63 | - | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928269 | JS532100D1B.3Z2-NXT | 1 | D | 10,0 | 10 | 20 | 72 | - | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928272 | JS532120D1B.3Z2-NXT | 1 | D | 12,0 | 12 | 24 | 83 | - | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928275 | JS532160D1B.3Z2-NXT | 1 | D | 16,0 | 16 | 32 | 92 | - | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928278 | JS532200D1B.3Z2-NXT | 1 | D | 20,0 | 20 | 40 | 104 | - | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928256 | JS532040G2B.3Z2-NXT | 2 | G | 4,0 | 6 | 4 | 57 | 18 | 3,8 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928260 | JS532050G2B.3Z2-NXT | 2 | G | 5,0 | 6 | 5 | 57 | 18 | 4,8 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928264 | JS532060E2B.3Z2-NXT | 2 | E | 6,0 | 6 | 6 | 63 | 25 | 5,7 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928267 | JS532080E2B.3Z2-NXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 8 | 80 | 35 | 7,6 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928270 | JS532100E2B.3Z2-NXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 10 | 82 | 40 | 9,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928273 | JS532120E2B.3Z2-NXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 12 | 100 | 50 | 11,4 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928276 | JS532160E2B.3Z2-NXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 16 | 125 | 70 | 15,2 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928257 | JS532040G3B.3Z2-NXT | 3 | G | 4,0 | 6 | 4 | 63 | 24 | 3,8 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928261 | JS532050G3B.3Z2-NXT | 3 | G | 5,0 | 6 | 5 | 75 | 35 | 4,8 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928265 | JS532060E3B.3Z2-NXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 6 | 80 | 42 | 5,7 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928268 | JS532080E3B.3Z2-NXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 8 | 100 | 60 | 7,6 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928271 | JS532100E3B.3Z2-NXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 10 | 125 | 80 | 9,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928274 | JS532120E3B.3Z2-NXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 12 | 125 | 75 | 11,4 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02928277 | JS532160E3B.3Z2-NXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 16 | 150 | 100 | 15,2 | 2 | <input type="checkbox"/> |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS532 Черновое объемное фрезерование

| 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) | | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

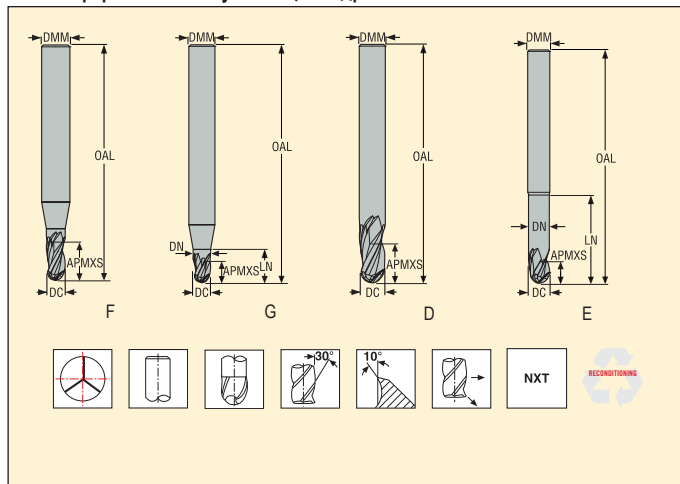
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS533 – Высокая производительность – Универсальные – Сферические – 3 зубые – Цилиндрический



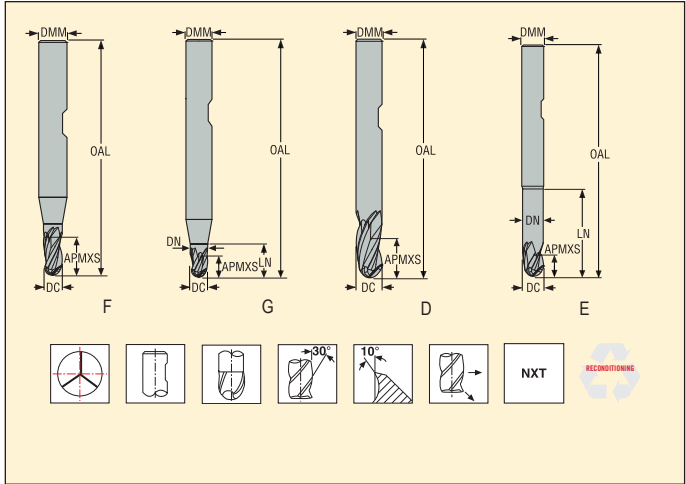
Допуски:
 DMM=h5
 DC=e8
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS533 – Высокая производительность – Универсальные – Сферические – 3 зубые – Weldon



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e8
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | | |
| 02928323 | JS533040F1B.3Z3-NXT | 1 | F | 4,0 | 6 | 8 | 57 | 11 | 4,05 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928325 | JS533050F1B.3Z3-NXT | 1 | F | 5,0 | 6 | 10 | 57 | 14 | 5,05 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928326 | JS533060D1B.3Z3-NXT | 1 | D | 6,0 | 6 | 12 | 57 | – | – | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928328 | JS533080D1B.3Z3-NXT | 1 | D | 8,0 | 8 | 16 | 63 | – | – | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928330 | JS533100D1B.3Z3-NXT | 1 | D | 10,0 | 10 | 20 | 72 | – | – | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928332 | JS533120D1B.3Z3-NXT | 1 | D | 12,0 | 12 | 24 | 83 | – | – | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928334 | JS533160D1B.3Z3-NXT | 1 | D | 16,0 | 16 | 32 | 109 | – | – | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928336 | JS533200D1B.3Z3-NXT | 1 | D | 20,0 | 20 | 40 | 125 | – | – | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928324 | JS533040G2B.3Z3-NXT | 2 | G | 4,0 | 6 | 4 | 57 | 15 | 3,8 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928341 | JS533050G2B.3Z3-NXT | 2 | G | 5,0 | 6 | 5 | 57 | 15 | 4,8 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928327 | JS533060E2B.3Z3-NXT | 2 | E | 6,0 | 6 | 6 | 63 | 25 | 5,7 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928329 | JS533080E2B.3Z3-NXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 8 | 80 | 35 | 7,6 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928331 | JS533100E2B.3Z3-NXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 10 | 89 | 40 | 9,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928333 | JS533120E2B.3Z3-NXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 12 | 100 | 50 | 11,4 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02928335 | JS533160E2B.3Z3-NXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 16 | 122 | 70 | 15,2 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS533 Черновое объемное фрезерование

| SMG | | a _p /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | | v _c |
|-----|---------|--------------------|--------------------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------------------|--|----------------|
| | | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | | | |
| P1 | M/A/D/E | 0,030 | 0,80 | 0,0050 | 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) | | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

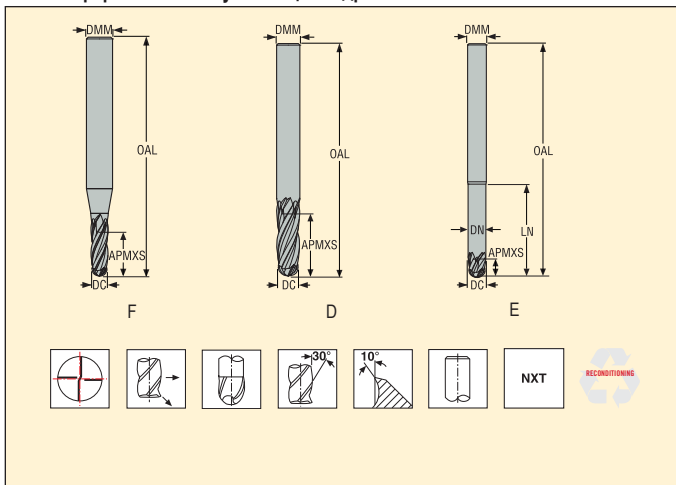
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS534 - Высокая производительность - Универсальные - Сферические - 4 зубья - Цилиндрический



Допуски:
DMM=h5
DC=e8
RE= ±0,01 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



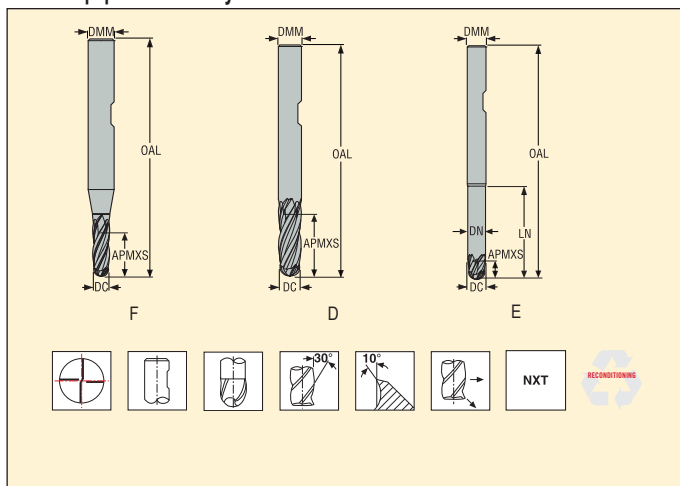
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS534 – Высокая производительность – Универсальные – Сферические – 4 зубые – Weldon



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e8
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | | |
| 02928390 | JS534040F1B.3Z4-NXT | 1 | F | 4,0 | 6 | 12 | 57 | 14,0 | 4,05 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928392 | JS534050F1B.3Z4-NXT | 1 | F | 5,0 | 6 | 15 | 57 | 17,0 | 5,05 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928394 | JS534060D1B.3Z4-NXT | 1 | D | 6,0 | 6 | 18 | 57 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928397 | JS534080D1B.3Z4-NXT | 1 | D | 8,0 | 8 | 24 | 69 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928400 | JS534100D1B.3Z4-NXT | 1 | D | 10,0 | 10 | 30 | 82 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928403 | JS534120D1B.3Z4-NXT | 1 | D | 12,0 | 12 | 36 | 100 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928406 | JS534160D1B.3Z4-NXT | 1 | D | 16,0 | 16 | 48 | 110 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928409 | JS534200D1B.3Z4-NXT | 1 | D | 20,0 | 20 | 60 | 125 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928391 | JS534040F2B.3Z4-NXT | 2 | F | 4,0 | 6 | 20 | 63 | 22,0 | 4,05 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928393 | JS534050F2B.3Z4-NXT | 2 | F | 5,0 | 6 | 25 | 75 | 27,0 | 5,05 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928395 | JS534060D2B.3Z4-NXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 30 | 75 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928398 | JS534080D2B.3Z4-NXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 40 | 80 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928401 | JS534100D2B.3Z4-NXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 50 | 100 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928404 | JS534120D2B.3Z4-NXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 60 | 125 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928407 | JS534160D2B.3Z4-NXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 80 | 130 | – | – | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928396 | JS534060E3B.3Z4-NXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 6 | 75 | 30,0 | 5,7 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928399 | JS534080E3B.3Z4-NXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 8 | 80 | 40,0 | 7,6 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928402 | JS534100E3B.3Z4-NXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 10 | 100 | 50,0 | 9,7 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928405 | JS534120E3B.3Z4-NXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 12 | 125 | 60,0 | 11,4 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928408 | JS534160E3B.3Z4-NXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 16 | 130 | 80,0 | 15,2 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02928410 | JS534200E3B.3Z4-NXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 20 | 150 | 90,0 | 19,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS534 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

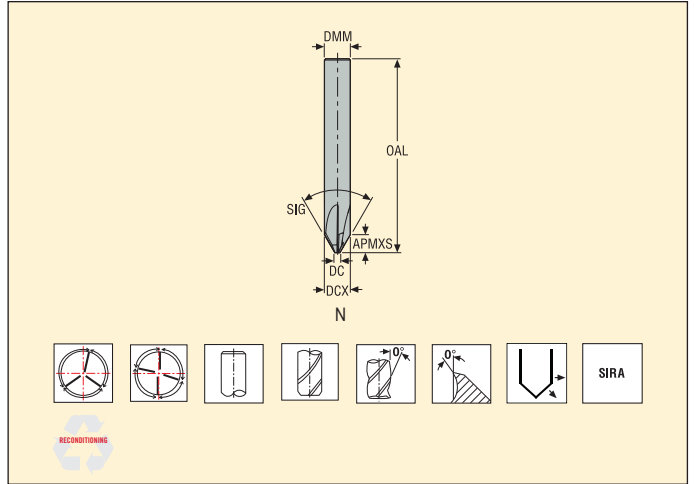
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS506 – Общая обработка – Универсальные – Фаска – 3-4 зубые – Цилиндрический



Допуски:
DMM=h5
SIG= ±0,5°
Возможность переточки при DMM ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | SIG° | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS506 – Общая обработка – Универсальные – Фаска – 3-4 зубья – Weldon

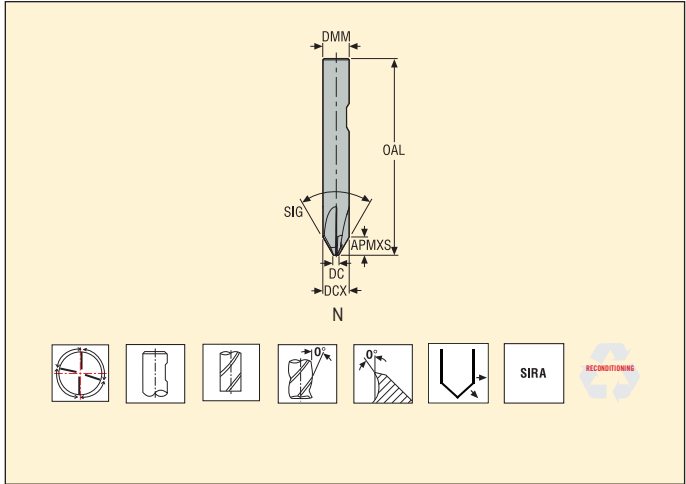


Допуски:

DMM=h5

SIG= ±0,5°

Возможность переточки при DMM ≥Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS506 Обработка фаски

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

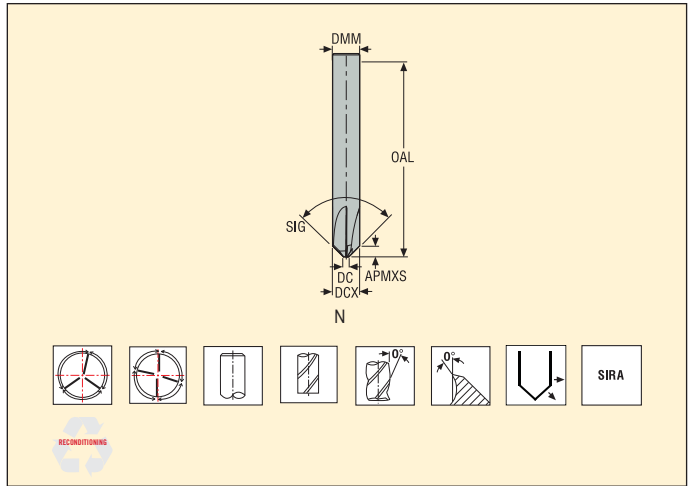
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS509 – Общая обработка – Универсальные – Фаска – 3-4 зубья – Цилиндрический



Допуски:
 DMM=h5
 SIG= ±0,5°
 Возможность переточки при DMM ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | SIG° | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS509 Обработка фаски

| SMG | | a _e /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | v _c |
|-----|---------|--------------------|--------------------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-----------------|----------------|
| | | | | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | | |
| P1 | M/A/D/E | 0,10 | 0,30 | 0,017 | 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

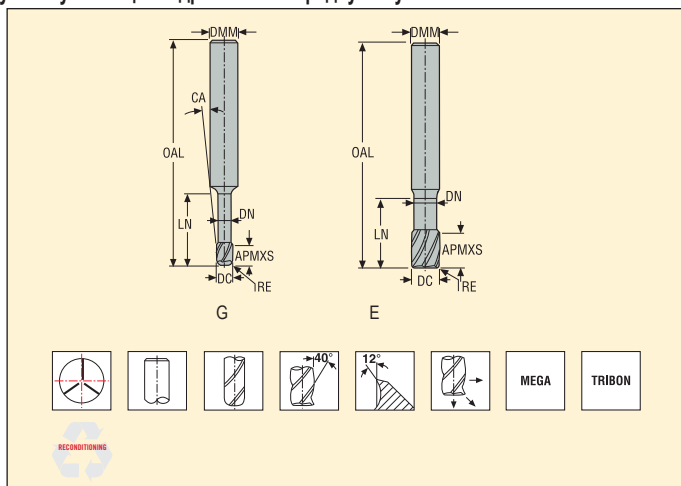
a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH910 – Высокоскоростные – Универсальные – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм
 Доступны покрытия MEGA и TRIBON*
 Возможность переточки при DC ≥ ∅6



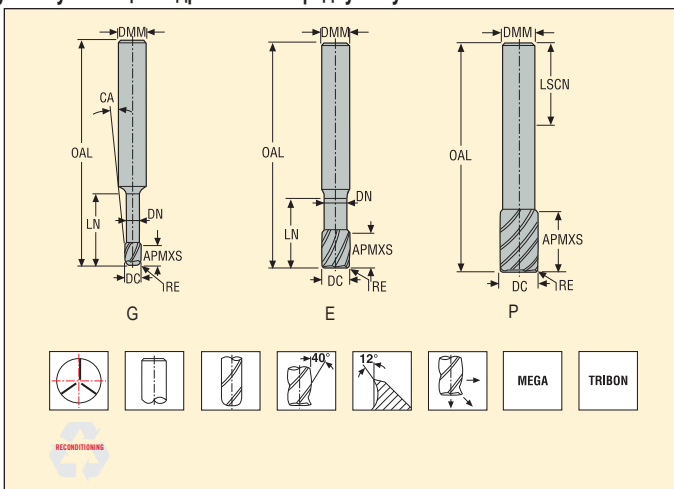
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | | PCE/DC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-----|---|--------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | CA | | | |
| 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

Пример заказа:
 MEGA: 910020R020-MEGA
 TRIBON: 910020R020-TRIBON
 ■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JH910 – Высокоскоростные – Универсальные – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла





Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм
 Доступны покрытия MEGA и TRIBON*
 Возможность переточки при DC ≥ 0,6(G+E)



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | LSCN | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------|--------------|-----------|--------------|-----|--------|-----|----|------|-----|-----|----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |

Пример заказа:
 MEGA: 910020R020-MEGA
 TRIBON: 910020R020-TRIBON

Режимы резания – JH910 Обработка пазов

| SMG |  | a_p /DC | f_z | | | | | | | | | | | | |  | v_c |
|-----|---|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|---|-----------------|
| | | | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 16 | | |
| 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JH910 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a _p /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|-----------------|
| | | | | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 16 | 20 | |
| P1 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 455 (405 — 510) |
| P2 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 445 (395 — 495) |
| P3 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 385 (340 — 425) |
| P4 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 335 (300 — 375) |
| P5 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 320 (285 — 360) |
| P6 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 360 (320 — 400) |
| P7 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 340 (305 — 380) |
| P8 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 320 (285 — 360) |
| P11 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 330 (295 — 370) |
| P12 | M/E/A | 0,040 | 0,80 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 195 (175 — 220) |
| M1 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 200 (180 — 220) |
| M2 | M/E/A | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 160 (145 — 180) |
| M3 | M/E/A | 0,030 | 0,80 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 110 (90 — 125) |
| M4 | M/E/A | 0,030 | 0,60 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 80 (70 — 95) |
| M5 | M/E/A | 0,030 | 0,60 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 70 (55 — 80) |
| K1 | A/E | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 315 (270 — 360) |
| K2 | A/E | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 270 (235 — 310) |
| K3 | A/E | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 230 (195 — 265) |
| K4 | A/E | 0,040 | 1,0 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 220 (190 — 250) |
| K5 | A/E | 0,030 | 0,80 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 280 (230 — 325) |
| K6 | A/E | 0,030 | 0,80 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 415 (345 — 480) |
| K7 | A/E | 0,030 | 0,80 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 0,11 | 0,12 | 0,13 | 0,16 | 0,20 | 355 (295 — 415) |
| 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

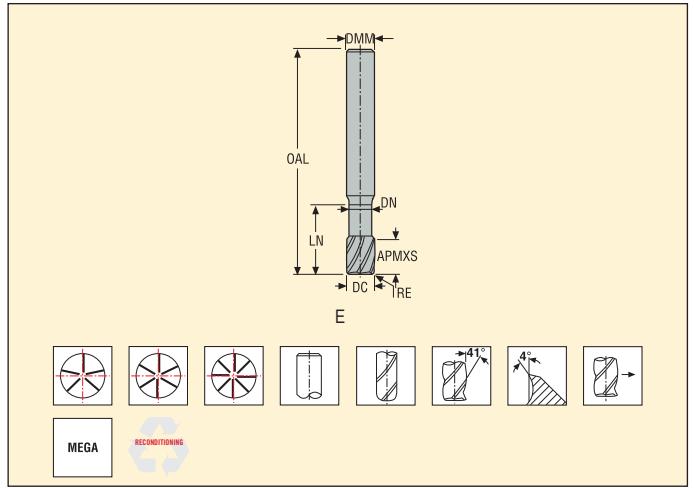
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH930 - Высокоскоростные - Универсальные - Уступ - 5-8 Зубья - Цилиндрический - С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ ∅6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH930 Получистовое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JH930 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a _g /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|----------------|
| | | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | | |
| P1 | M/E/A | 0,040 | 0,70 | 0,065 | 0,085 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | 0,18 | 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

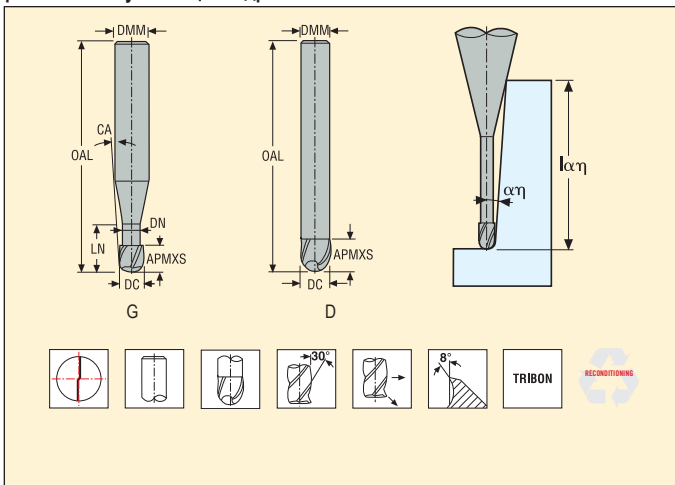
a_g (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH970 – Высокоскоростные – Универсальные – Сферические – 2 зубые – Цилиндрический



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | CA | PCEDC | Макс. глубина резания (lαη, ref)* | | | | | |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-----|-------|-----------------------------------|-------|------|-------|------|------|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JH970 Черновое объемное фрезерование

| 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

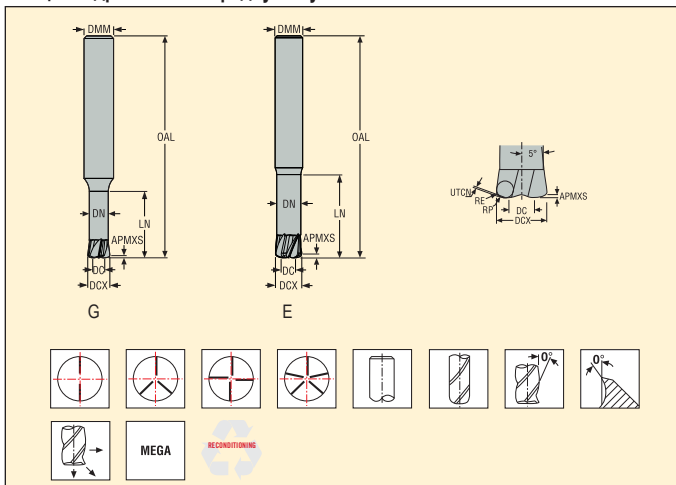
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH980 – Высокая подача – Универсальные – 2-5 Зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм
 CA= угол шейки
 Возможность переточки при DC ≥0,6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | RP | UTCN | CA | CEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------------|--------------|-----------|--------------|------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|-------|------|------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |

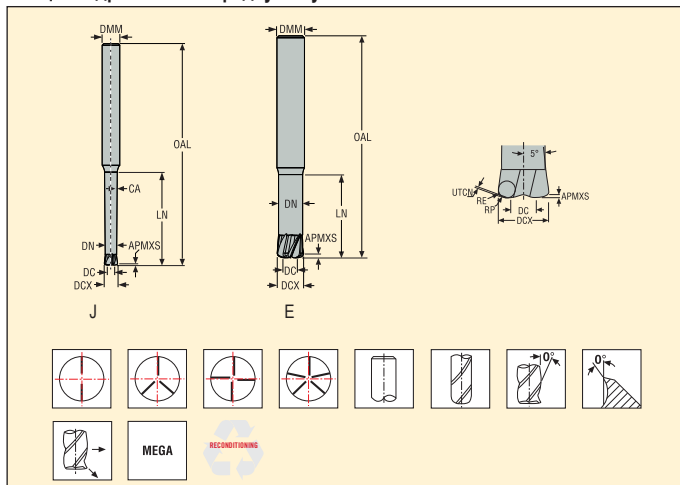
*UTCN=необрабатываемая толщина

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JH980 – Высокая подача – Универсальные – 2-5 Зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм
 CA= угол шейки
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | RP | UTCN | CA | NA | CEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------------|--------------|-----------|--------------|------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|-------|------|-----|------|----------------|
| | | | | 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=необрабатываемая толщина

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JHF980 Обработка пазов

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JHF980 Боковое фрезерование

| SMG | | a _e /DCX | a _p /DC | f _z (Рассчитано по 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

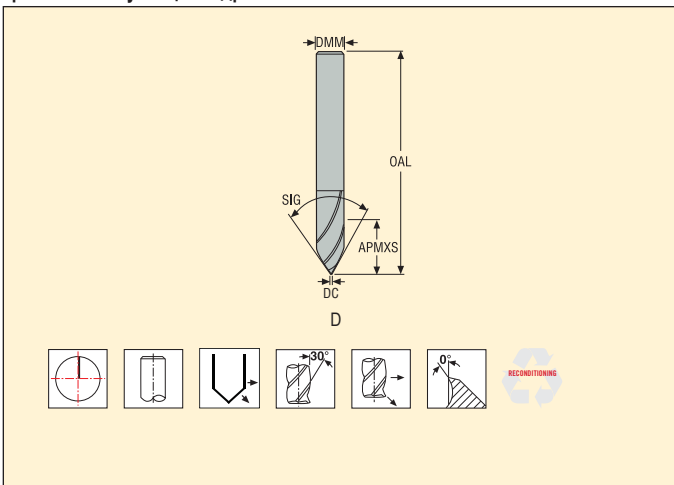
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

J29 – Общая обработка – Универсальные – Для гравирования – 1 Зуб – Цилиндрический



Допуски:
DMM= h5
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | SIG° | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – J29 Обработка пазов

| SMG | | a _p /DC | f _z | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|----------------|-------|-------|---------------|----------------|
| | | | 3 | 4 | 6 | | |
| 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

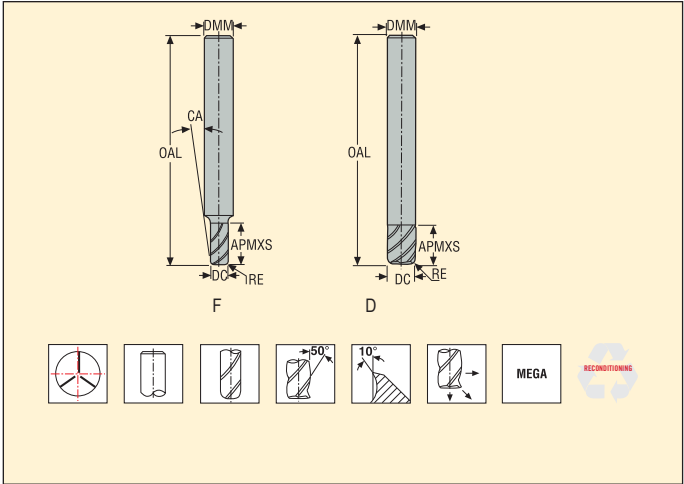
v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

J36 – Общая обработка – Универсальные – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
DMM= h5
DC= Ø8-Ø20= -0,02/-0,034 мм
DC= Ø8-Ø20= -0,02/-0,044 мм
RE= Ø2-Ø12= +0,05 мм
RE= Ø14-Ø20= +0,1 мм
Возможность переточки при DC ≥Ø6

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | CA | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – J36 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

НКМ-НК – Общая обработка – Универсальные – Коническая – 2-4 зубые – Цилиндрический – Конус, острые



Допуски:
DMM= h5
DC= НКМ= +0,07/+0,03 мм
DC= НК= +0,1/0 мм
PSIR= ±0,1°

Возможность переточки при $DMM \geq \phi 6$

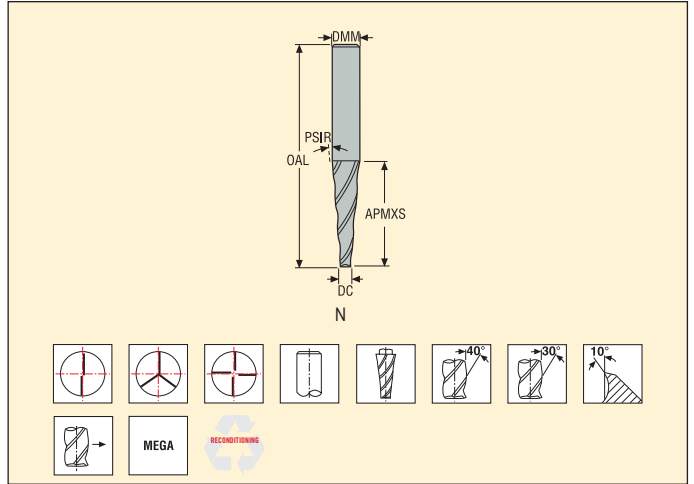
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 00028426 | НКМ010-020-MEGA | 2 | N | 2,0 | 3 | 10 | 40 | 1,0 | 2 | ■ |
| 00028431 | НК010-040-MEGA | 2 | N | 4,0 | 5 | 20 | 60 | 1,0 | 3 | ■ |
| 00028441 | НК010-060-MEGA | 2 | N | 6,0 | 8 | 30 | 75 | 1,0 | 3 | ■ |
| 00028445 | НК010-080-MEGA | 2 | N | 8,0 | 10 | 30 | 80 | 1,0 | 4 | ■ |
| 00028451 | НК010-100-MEGA | 2 | N | 10,0 | 12 | 30 | 80 | 1,0 | 4 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

НКМ-НК – Общая обработка – Универсальные – Коническая – 2-4 зубые – Цилиндрический – Конус, острые



Допуски:
 DMM= h5
 DC= НКМ= +0,07/+0,03 мм
 DC= НК= +0,1/0 мм
 PSIR= ±0,1°
 Возможность переточки при DMM ≥ Ø6



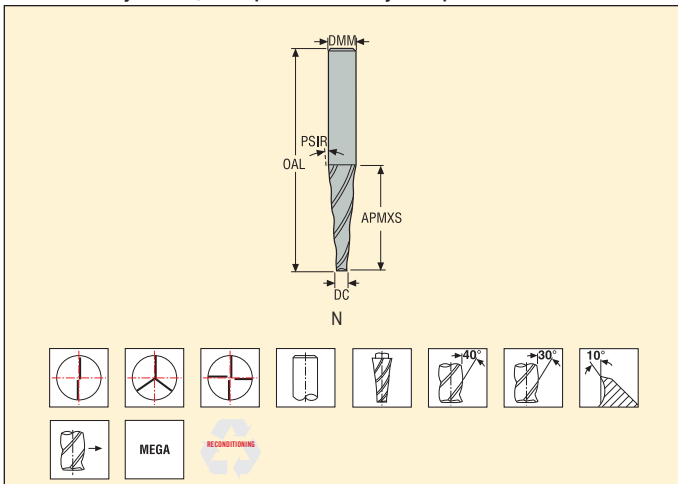
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 00028632 | НКМ020-010-MEGA | 2 | N | 1,0 | 3 | 4 | 40 | 2 | 2 | ■ |
| 00028650 | НКМ020-020-MEGA | 2 | N | 2,0 | 3 | 10 | 40 | 2 | 2 | ■ |
| 00028666 | НК020-040-MEGA | 2 | N | 4,0 | 6 | 20 | 65 | 2 | 3 | ■ |
| 00028669 | НК020-050-MEGA | 2 | N | 5,0 | 8 | 30 | 75 | 2 | 3 | ■ |
| 00028694 | НК020-100-MEGA | 2 | N | 10,0 | 12 | 28 | 80 | 2 | 4 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

НКМ-НК – Общая обработка – Универсальные – Коническая – 2-4 зубье – Цилиндрический – Конус, острые



Допуски:
DMM= h5
DC= НКМ= +0,07/+0,03 мм
DC= НК= +0,1/0 мм
PSIR= ±0,1°
Возможность переточки при DMM ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 00028737 | НКМ030-010-MEGA | 2 | N | 1,0 | 3 | 4 | 40 | 3 | 2 | ■ |
| 00028738 | НКМ030-015-MEGA | 2 | N | 1,5 | 3 | 6 | 40 | 3 | 2 | ■ |
| 00028741 | НК030-025-MEGA | 2 | N | 2,5 | 6 | 20 | 65 | 3 | 3 | ■ |
| 00028744 | НК030-033-MEGA | 2 | N | 3,0 | 8 | 30 | 75 | 3 | 3 | ■ |
| 00028759 | НК030-065-MEGA | 2 | N | 6,0 | 12 | 55 | 110 | 3 | 3 | ■ |
| 00028771 | НК030-083-MEGA | 2 | N | 8,0 | 12 | 30 | 80 | 3 | 4 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

HKM-NK – Общая обработка – Универсальные – Коническая – 3 зубья – Цилиндрический – Конус, острые



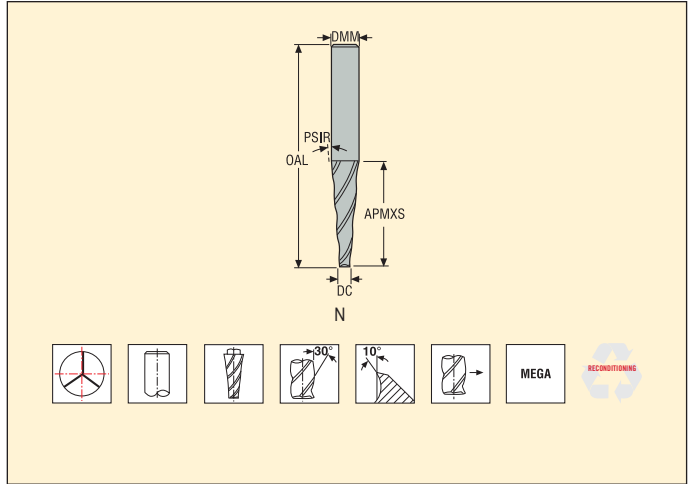
Допуски:

DMM= h5

DC= +0,1/0 мм

PSIR= ±0,1°

Возможность переточки при DMM ≥ ∅6



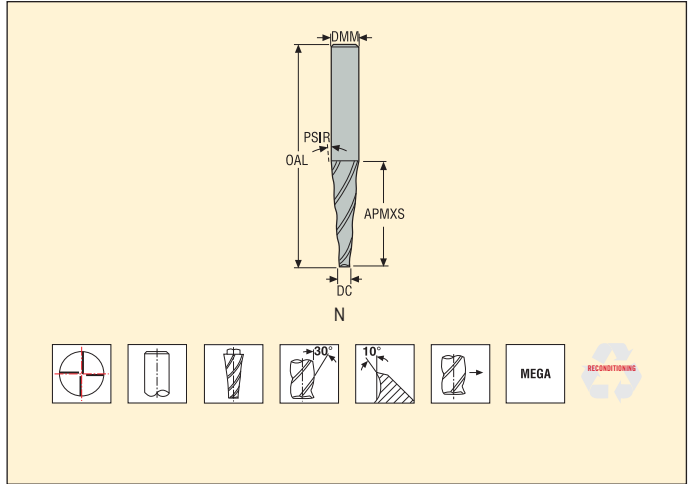
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

HKM-HK – Общая обработка – Универсальные – Коническая – 4 зубые – Цилиндрический – Конус, острые



Допуски:
 DMM= h5
 DC= +0,1/0 мм
 PSIR= ±0,1°
 Возможность переточки при DMM ≥ Ø6



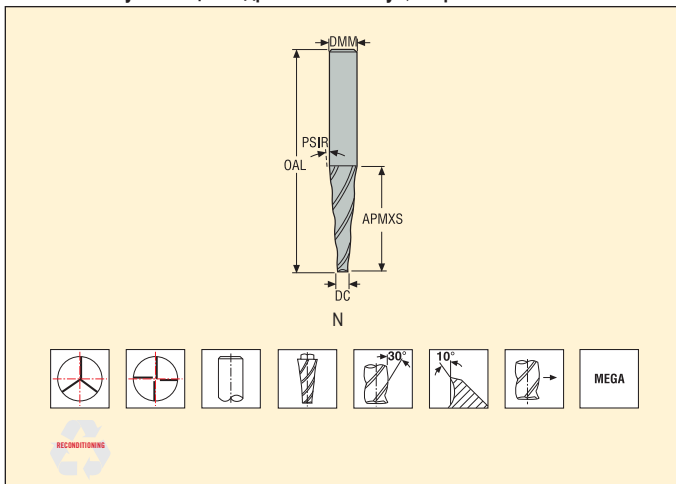
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 00029041 | HK080-083-MEGA | 2 | N | 8,0 | 18 | 35 | 90 | 8 | 4 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

HKM-HK – Общая обработка – Универсальные – Коническая – 3-4 зубье – Цилиндрический – Конус, острые



Допуски:
DMM= h5
DC= +0,1/0 мм
PSIR= ±0,1°
Возможность переточки при DMM ≥ Ø6



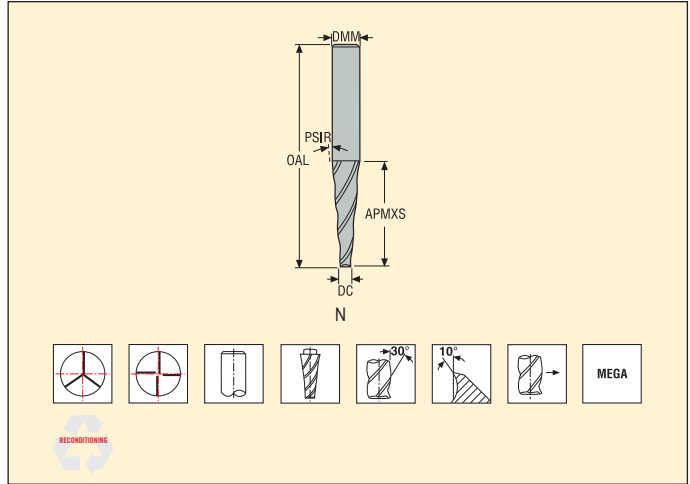
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

HKM-HK – Общая обработка – Универсальные – Коническая – 3-4 зубые – Цилиндрический – Конус, острые



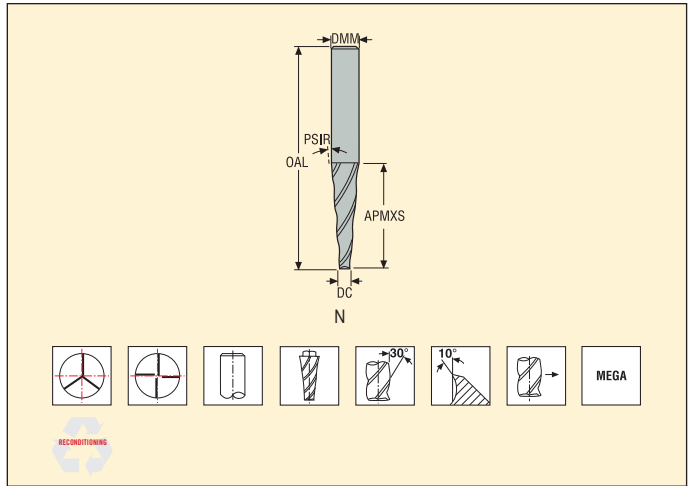
Допуски:
 DMM= h5
 DC= +0,1/0 мм
 PSIR= ±0,1°
 Возможность переточки при DMM ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

HKM-HK – Общая обработка – Универсальные – Коническая – 3-4 зубые – Цилиндрический – Конус, острые



Допуски:
 DMM= h5
 DC= +0,1/0 мм
 PSIR= ±0,1°
 Возможность переточки при DMM ≥ Ø6

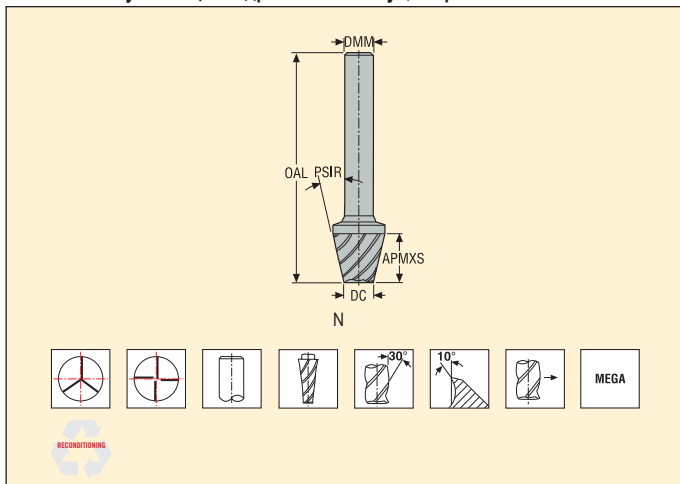
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

HKM-HK - Общая обработка - Универсальные - Коническая - 3-4 зубые - Цилиндрический - Конус, острые



Допуски:
 DMM= h5
 DC= +0,1/0 мм
 PSIR= $\pm 0,1^\circ$
 Возможность переточки при $DMM \geq \varnothing 6$



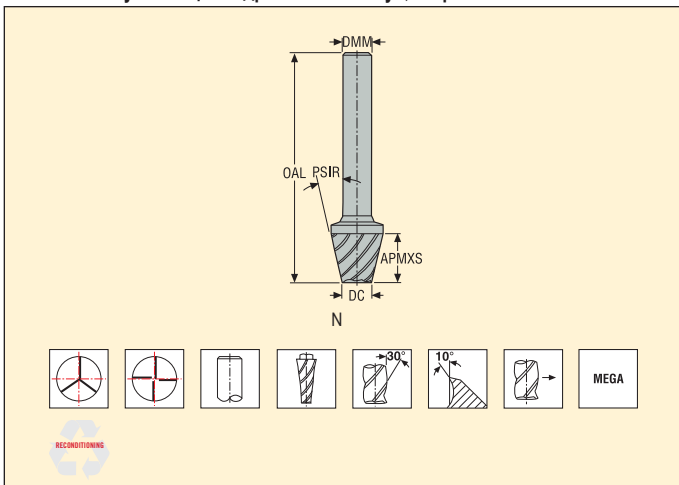
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

HKM-NK - Общая обработка - Универсальные - Коническая - 3-4 зубье - Цилиндрический - Конус, острые



Допуски:
 DMM= h5
 DC= +0,1/0 мм
 PSIR= ±0,1°
 Возможность переточки при DMM ≥ Ø6



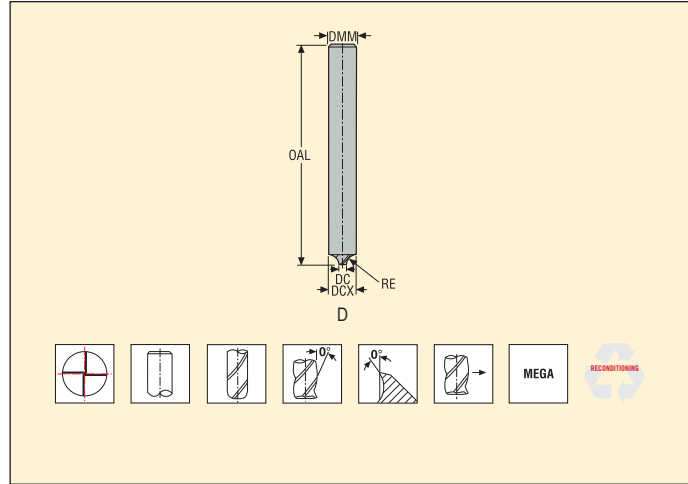
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

V31 – Общая обработка – Универсальные – Вогнутый радиус – 4 зубье – Цилиндрический



Допуски:
DMM= h5
DC= ±0,04 мм
RE= ±0,02 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|-------------|--------------|-----------|--------------|-----|-----|-----|------|-------|----------------|--|
| | | | | 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – V31 Чистовое боковое фрезерование $a_p/DC=0,024$

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

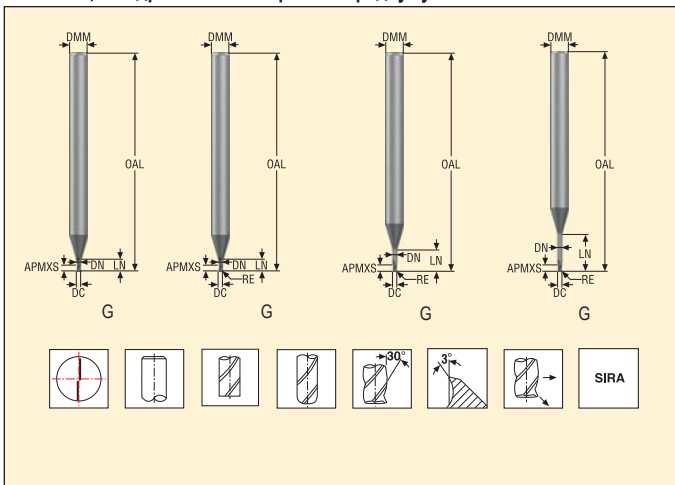
Все значения режимов резания ориентировочные



JME542 – Мини – Универсальные – Уступ – 2 зубые – DMM 4 – Цилиндрический – Острый или радиус угла



Допуски:
 Биение= <0,007 мм
 DMM= h5
 DC= Ø0,2-Ø0,4= 0,-0,01 мм
 DC= Ø0,5-Ø3,0= 0,-0,013 мм
 RE= ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | P/CEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{cut} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|--------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|--------|-------|---|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JME542/JME562 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|----------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,8 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | |
| P1 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 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 | 580 (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) |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JME542/JME562 Обработка пазов

| 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) | | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

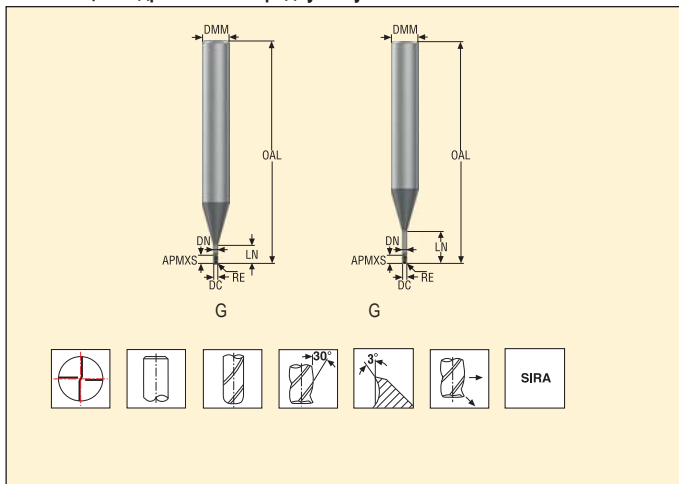
a_s (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JME564 – Мини – Универсальные – Уступ – 4 зубья – DMM 6 – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= $\lt;0-0,007\text{ мм}$
 DMM= h5
 DC= $\varnothing 0,2-0,4= 0,-0,01\text{ мм}</math>
 DC= $\varnothing 0,5-0,3,0= 0,-0,013\text{ мм}</math>
 RE= $\pm 0,005\text{ мм}</math>$$$



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | CA | Макс. глубина резания (laη, ref)* | | | | | |
|-----------------------------|--------------------------|-------------|-----------|--------------|--------------------------|-------|-----|------|------|------|------|-------|-------|-----------------------------------|-------|-------|-------|-------|------|
| | | | | 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 |
| 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 | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JME564 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a _e /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------------------|----------------|
| | | | | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3 | | |
| P1 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 395 (352 – 439) | |
| P2 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 385 (342 – 427) | |
| P3 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 330 (295 – 367) | |
| P4 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 290 (260 – 323) | |
| P5 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 280 (248 – 309) | |
| P6 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 310 (278 – 347) | |
| P7 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 295 (263 – 327) | |
| P8 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 280 (248 – 309) | |
| P11 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 285 (255 – 318) | |
| P12 | M/E/A | 0,050 | 0,50 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 170 (151 – 188) | |
| M1 | E/M/A | 0,024 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 235 (195 – 280) | |
| M2 | E/M/A | 0,024 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 190 (157 – 226) | |
| M3 | E/M/A | 0,024 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 190 (157 – 226) | |
| M4 | E/M/A | 0,024 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 145 (118 – 169) | |
| M5 | E/M/A | 0,024 | 0,50 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 120 (98,1 – 141) | |
| N1 | E/M/A | 0,10 | 0,90 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 550 (481 – 618) | |
| N2 | E/M/A | 0,10 | 0,90 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 550 (481 – 618) | |
| N3 | E/M/A | 0,10 | 0,90 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 365 (321 – 412) | |
| N11 | E/M/A | 0,10 | 0,90 | 0,012 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,038 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 490 (422 – 561) | |
| S11 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 285 (246 – 327) | |
| S12 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 220 (190 – 252) | |
| S13 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 170 (147 – 195) | |
| H3 | M/A | 0,050 | 0,060 | 0,0090 | 0,011 | 0,014 | 0,018 | 0,022 | 0,025 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 125 (94,5 – 157) | |
| H5 | M/A | 0,050 | 0,28 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 240 (209 – 268) | |
| H7 | M/A | 0,050 | 0,060 | 0,0090 | 0,011 | 0,014 | 0,018 | 0,022 | 0,025 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 125 (94,5 – 157) | |
| H8 | M/A | 0,050 | 0,28 | 0,0090 | 0,011 | 0,015 | 0,018 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,046 | 0,050 | 240 (210 – 268) | |
| H11 | M/A | 0,050 | 0,28 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 305 (266 – 341) | |
| H12 | M/A | 0,050 | 0,28 | 0,0090 | 0,011 | 0,015 | 0,018 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,046 | 0,050 | 280 (244 – 312) | |
| H21 | M/A | 0,050 | 0,28 | 0,0090 | 0,011 | 0,015 | 0,018 | 0,022 | 0,028 | 0,036 | 0,046 | 0,050 | 240 (210 – 268) | |
| H31 | M/A | 0,050 | 0,28 | 0,0080 | 0,0095 | 0,013 | 0,016 | 0,019 | 0,024 | 0,032 | 0,034 | 0,038 | 180 (159 – 203) | |
| GR1 | A | 0,50 | 0,65 | 0,0075 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,028 | 0,032 | 390 (335 – 446) | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JME564 Обработка пазов

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3 | | |
| P1 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 250 (225 — 280) | |
| P2 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 245 (215 — 270) | |
| P3 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 210 (185 — 230) | |
| P4 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 185 (165 — 205) | |
| P5 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 175 (157 — 200) | |
| P6 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 200 (175 — 220) | |
| P7 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 185 (165 — 205) | |
| P8 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 175 (155 — 195) | |
| P11 | M/E/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 180 (160 — 200) | |
| P12 | M/E/A | 0,038 | 0,0055 | 0,0065 | 0,0085 | 0,011 | 0,013 | 0,016 | 0,019 | 0,022 | 0,024 | 105 (95 — 120) | |
| M1 | E/M/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 135 (110 — 160) | |
| M2 | E/M/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 110 (90 — 130) | |
| M3 | E/M/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 110 (90 — 130) | |
| M4 | E/M/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,036 | 80 (65 — 95) | |
| M5 | E/M/A | 0,038 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,036 | 65 (55 — 80) | |
| N1 | E/M/A | 0,15 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 390 (345 — 440) | |
| N2 | E/M/A | 0,15 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 390 (345 — 440) | |
| N3 | E/M/A | 0,15 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 260 (230 — 295) | |
| N11 | E/M/A | 0,15 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,040 | 0,048 | 0,050 | 345 (295 — 390) | |
| S11 | E/M/A | 0,11 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 180 (155 — 205) | |
| S12 | E/M/A | 0,11 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 135 (120 — 155) | |
| S13 | E/M/A | 0,11 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,036 | 105 (90 — 120) | |
| H3 | M/A | 0,0060 | 0,0060 | 0,0070 | 0,0095 | 0,012 | 0,014 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 80 (60 — 100) | |
| H5 | M/A | 0,020 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 160 (140 — 175) | |
| H7 | M/A | 0,0060 | 0,0060 | 0,0070 | 0,0095 | 0,012 | 0,014 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 80 (60 — 100) | |
| H8 | M/A | 0,020 | 0,0060 | 0,0070 | 0,0095 | 0,012 | 0,014 | 0,018 | 0,024 | 0,026 | 0,030 | 160 (140 — 175) | |
| H11 | M/A | 0,020 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,032 | 0,040 | 200 (175 — 225) | |
| H12 | M/A | 0,020 | 0,0060 | 0,0070 | 0,0095 | 0,012 | 0,014 | 0,018 | 0,024 | 0,026 | 0,030 | 185 (160 — 205) | |
| H21 | M/A | 0,020 | 0,0060 | 0,0070 | 0,0095 | 0,012 | 0,014 | 0,018 | 0,024 | 0,026 | 0,030 | 160 (140 — 175) | |
| H31 | M/A | 0,020 | 0,0050 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,020 | 0,022 | 120 (105 — 135) | |
| GR1 | A | 0,11 | 0,0050 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 345 (295 — 390) | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

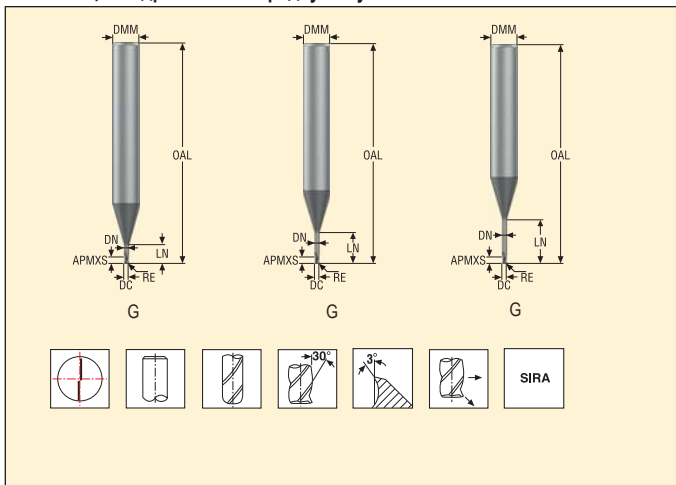
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JME562 – Мини – Универсальные – Уступ – 2 зубья – DMM 6 – Цилиндрический – С радиусом угла



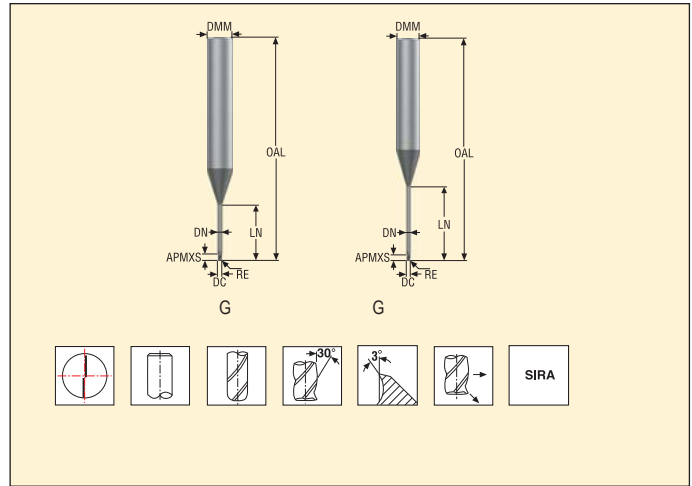
Допуски:
 Биение= <0,007 мм
 DMM= h5
 DC= Ø0,5-Ø3,0= 0,-0,013 мм
 RE= ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{cut} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|--------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|-------|-------|---|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 | ∞ | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JME562 – Мини – Универсальные – Уступ – 2 зубья – DMM 6 – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= <0,007 мм
 DMM= h5
 DC= Ø1,0-Ø3,0= 0,-0,013 мм
 RE= ±0,005 мм

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{аη} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|--------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|-------|-------|--|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JME542/JME562 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a _g /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | v _c | |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|--|
| | | | | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,8 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | | |
| P1 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 405 (360 — 450) | |
| P2 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 395 (355 — 440) | |
| P3 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 340 (300 — 380) | |
| P4 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 300 (270 — 335) | |
| P5 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 285 (255 — 320) | |
| P6 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 320 (290 — 360) | |
| P7 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 305 (270 — 340) | |
| P8 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 285 (255 — 320) | |
| P11 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 295 (265 — 330) | |
| P12 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0048 | 0,0075 | 0,010 | 0,012 | 0,015 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,042 | 0,044 | 0,050 | 0,055 | 175 (160 — 195) | |
| M1 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 215 (180 — 260) | |
| M2 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 175 (145 — 205) | |
| M3 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 175 (145 — 205) | |
| M4 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,085 | 130 (110 — 155) | |
| M5 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,085 | 110 (90 — 130) | |
| N1 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,085 | 550 (485 — 620) | |
| N2 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,050 | 0,055 | 0,060 | 0,065 | 550 (485 — 620) | |
| N3 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,050 | 0,055 | 0,060 | 0,065 | 370 (325 — 415) | |
| N11 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,085 | 500 (430 — 575) | |
| S11 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 290 (250 — 330) | |
| S12 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 225 (190 — 255) | |
| S13 | E/M/A | 0,050 | 0,60 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,085 | 175 (150 — 200) | |
| H3 | M/A | 0,050 | 0,30 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,050 | 0,055 | 0,060 | 0,065 | 120 (90 — 120) | |
| H5 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 250 (220 — 280) | |
| H7 | M/A | 0,050 | 0,30 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,050 | 0,055 | 0,060 | 0,065 | 120 (90 — 150) | |
| H8 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0055 | 0,0080 | 0,011 | 0,014 | 0,016 | 0,022 | 0,028 | 0,032 | 0,050 | 0,055 | 0,060 | 0,065 | 250 (220 — 280) | |
| H11 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0060 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,055 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 320 (280 — 330) | |
| H12 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0055 | 0,0080 | 0,011 | 0,014 | 0,016 | 0,022 | 0,028 | 0,032 | 0,050 | 0,055 | 0,060 | 0,065 | 295 (260 — 330) | |
| H21 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0055 | 0,0080 | 0,011 | 0,014 | 0,016 | 0,022 | 0,028 | 0,032 | 0,050 | 0,055 | 0,060 | 0,065 | 250 (220 — 280) | |
| H31 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0046 | 0,0070 | 0,0095 | 0,012 | 0,014 | 0,019 | 0,024 | 0,028 | 0,036 | 0,040 | 0,044 | 0,048 | 190 (170 — 215) | |
| GR1 | A | 0,50 | 0,50 | 0,0030 | 0,0044 | 0,0060 | 0,0075 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,025 | 0,028 | 0,032 | 405 (350 — 460) | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

a_g (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JME542/JME562 Обработка пазов

| 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) | | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

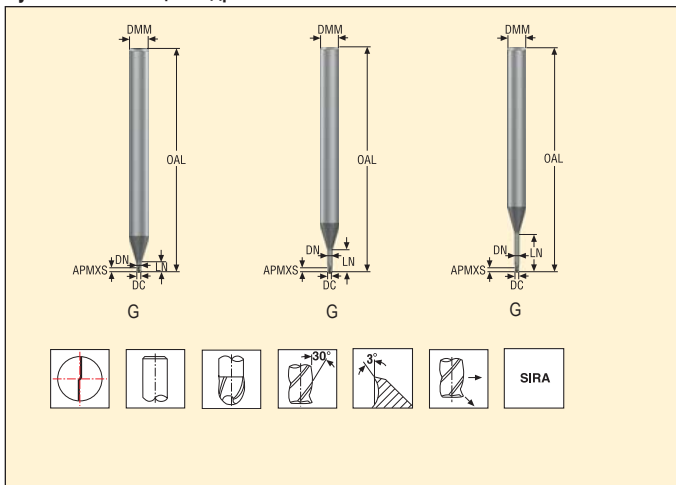
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JMB542 – Мини – Универсальные – Сферические – 2 зубые – DMM 4 – Цилиндрический



Допуски:
 Биение=<0,007 мм
 DMM= h5
 DC= Ø0,-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{cut} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|-------|-------|---|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JMB542/JMB562 Обработка пазов

| 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) | | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JMB542/JMB562 Черновое объемное фрезерование

| SMG | | a _g /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | v _c | |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|--|
| | | | | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,8 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | | |
| P1 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 365 (325 — 405) | |
| P2 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 355 (315 — 395) | |
| P3 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 305 (270 — 340) | |
| P4 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 270 (240 — 300) | |
| P5 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 255 (230 — 285) | |
| P6 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 290 (260 — 320) | |
| P7 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 270 (240 — 300) | |
| P8 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 255 (230 — 285) | |
| P11 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 265 (235 — 290) | |
| P12 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0032 | 0,0048 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,028 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 155 (140 — 175) | |
| M1 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 215 (180 — 255) | |
| M2 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 175 (145 — 205) | |
| M3 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 175 (145 — 205) | |
| M4 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 130 (110 — 155) | |
| M5 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 110 (90 — 130) | |
| N1 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 0,034 | 0,040 | 0,042 | 485 (425 — 545) | |
| N2 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,034 | 0,036 | 0,040 | 0,044 | 485 (425 — 550) | |
| N3 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,034 | 0,036 | 0,040 | 0,044 | 325 (285 — 365) | |
| N11 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0050 | 0,0075 | 0,010 | 0,012 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,044 | 0,050 | 0,055 | 430 (370 — 490) | |
| S11 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 290 (250 — 335) | |
| S12 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 225 (195 — 260) | |
| S13 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 175 (150 — 200) | |
| H3 | M/A | 0,050 | 0,30 | 0,0030 | 0,0044 | 0,0060 | 0,0075 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,017 | 0,024 | 0,025 | 0,028 | 0,030 | 120 (90 — 145) | |
| H5 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,046 | 0,050 | 235 (210 — 260) | |
| H7 | M/A | 0,050 | 0,30 | 0,0030 | 0,0044 | 0,0060 | 0,0075 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,017 | 0,024 | 0,025 | 0,028 | 0,030 | 120 (90 — 150) | |
| H8 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0032 | 0,0050 | 0,0065 | 0,0085 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,028 | 0,032 | 0,034 | 235 (205 — 265) | |
| H11 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,046 | 0,050 | 300 (265 — 340) | |
| H12 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0032 | 0,0050 | 0,0065 | 0,0085 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,028 | 0,032 | 0,034 | 275 (240 — 310) | |
| H21 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0032 | 0,0050 | 0,0065 | 0,0085 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,028 | 0,032 | 0,034 | 235 (205 — 265) | |
| H31 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0025 | 0,0036 | 0,0050 | 0,0060 | 0,0075 | 0,010 | 0,012 | 0,015 | 0,020 | 0,020 | 0,024 | 0,026 | 175 (155 — 200) | |
| GR1 | A | 0,50 | 0,50 | 0,0030 | 0,0044 | 0,0060 | 0,0075 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,025 | 0,028 | 0,032 | 405 (350 — 460) | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

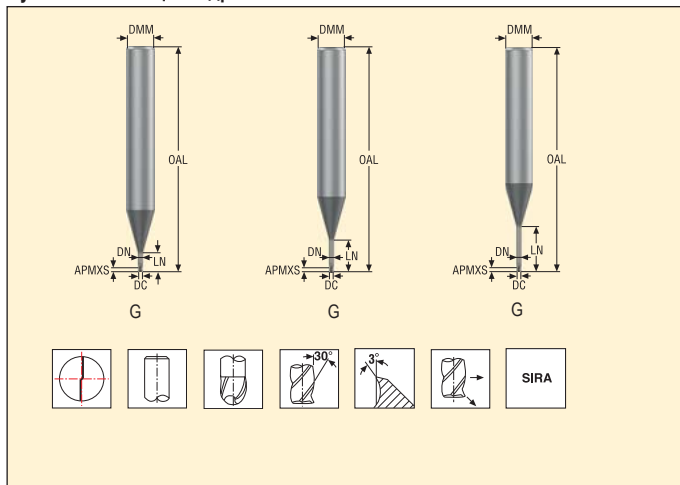
a_g (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JMB562 – Мини – Универсальные – Сферические – 2 зубые – DMM6 – Цилиндрический



Допуски:
 Биение=<0,007 мм
 DMM= h5
 DC= Ø0,-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм



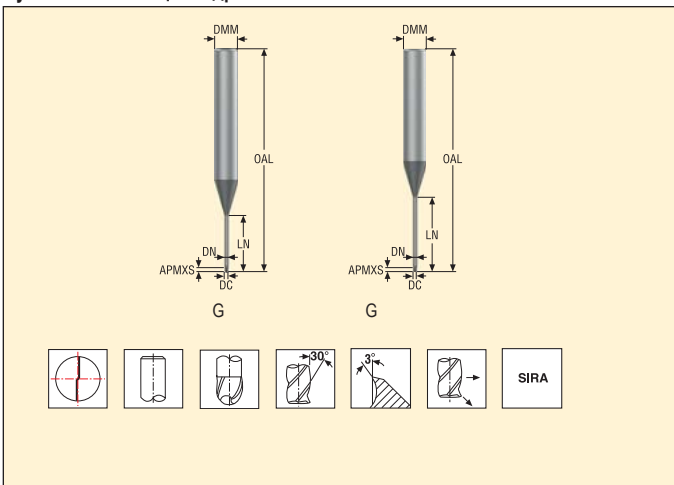
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{a1} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|-------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | 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 | ∞ |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JMB562 – Мини – Универсальные – Сферические – 2 зубые – DMM 6 – Цилиндрический



Допуски:
 Биение < 0,007 мм
 DMM= h5
 DC= Ø0, -0,01 мм
 RE= ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PC | CEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{cut} , ref)* | | | | | | |
|-----------------------------|-----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|------|-------|-------|---|-------|-------|-------|------|--|--|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | | | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JMB542/JMB562 Обработка пазов

| 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) | | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JMB542/JMB562 Черновое объемное фрезерование

| SMG | | a _g /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,8 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | |
| P1 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 365 (325 — 405) |
| P2 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 355 (315 — 395) |
| P3 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 305 (270 — 340) |
| P4 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 270 (240 — 300) |
| P5 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 255 (230 — 285) |
| P6 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 290 (260 — 320) |
| P7 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 270 (240 — 300) |
| P8 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 255 (230 — 285) |
| P11 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 265 (235 — 290) |
| P12 | M/E/A | 0,050 | 0,60 | 0,0032 | 0,0048 | 0,0065 | 0,0080 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,028 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 155 (140 — 175) |
| M1 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 215 (180 — 255) |
| M2 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 175 (145 — 205) |
| M3 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 175 (145 — 205) |
| M4 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 130 (110 — 155) |
| M5 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 110 (90 — 130) |
| N1 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 0,034 | 0,040 | 0,042 | 485 (425 — 545) |
| N2 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,034 | 0,036 | 0,040 | 0,044 | 485 (425 — 550) |
| N3 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,034 | 0,036 | 0,040 | 0,044 | 325 (285 — 365) |
| N11 | E/M/A | 0,10 | 0,75 | 0,0050 | 0,0075 | 0,010 | 0,012 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,044 | 0,050 | 0,055 | 430 (370 — 490) |
| S11 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 290 (250 — 335) |
| S12 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 225 (195 — 260) |
| S13 | E/M/A | 0,024 | 0,60 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 175 (150 — 200) |
| H3 | M/A | 0,050 | 0,30 | 0,0030 | 0,0044 | 0,0060 | 0,0075 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,017 | 0,024 | 0,025 | 0,028 | 0,030 | 120 (90 — 145) |
| H5 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,046 | 0,050 | 235 (210 — 260) |
| H7 | M/A | 0,050 | 0,30 | 0,0030 | 0,0044 | 0,0060 | 0,0075 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,017 | 0,024 | 0,025 | 0,028 | 0,030 | 120 (90 — 150) |
| H8 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0032 | 0,0050 | 0,0065 | 0,0085 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,028 | 0,032 | 0,034 | 235 (205 — 265) |
| H11 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0040 | 0,0060 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,036 | 0,040 | 0,046 | 0,050 | 300 (265 — 340) |
| H12 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0032 | 0,0050 | 0,0065 | 0,0085 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,028 | 0,032 | 0,034 | 275 (240 — 310) |
| H21 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0032 | 0,0050 | 0,0065 | 0,0085 | 0,010 | 0,013 | 0,016 | 0,020 | 0,026 | 0,028 | 0,032 | 0,034 | 235 (205 — 265) |
| H31 | M/A | 0,050 | 0,44 | 0,0025 | 0,0036 | 0,0050 | 0,0060 | 0,0075 | 0,010 | 0,012 | 0,015 | 0,020 | 0,020 | 0,024 | 0,026 | 175 (155 — 200) |
| GR1 | A | 0,50 | 0,50 | 0,0030 | 0,0044 | 0,0060 | 0,0075 | 0,0090 | 0,012 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,025 | 0,028 | 0,032 | 405 (350 — 460) |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_g (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JMB563 – Мини – Универсальные – Сферические – 3 зубые – DMM 6 – Цилиндрический



Допуски:
 Биение=<0,007 мм
 DMM= h5
 DC= Ø0,-0,02 мм
 RE= ±0,01 мм

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{аη} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|-------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | 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 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JMB563 Черновое объемное фрезерование

| SMG | | a _g /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|--------|-------|-------|-------|-------|-----------------|----------------|
| | | | | 1 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | | |
| P1 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 370 (330 — 410) | |
| P2 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,018 | 0,022 | 0,025 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 360 (320 — 400) | |
| P3 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,017 | 0,020 | 0,024 | 0,028 | 0,032 | 0,036 | 310 (275 — 345) | |
| P4 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,017 | 0,020 | 0,024 | 0,028 | 0,032 | 0,034 | 275 (245 — 300) | |
| P5 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,016 | 0,019 | 0,022 | 0,028 | 0,032 | 0,034 | 260 (230 — 290) | |
| P6 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,016 | 0,019 | 0,022 | 0,028 | 0,030 | 0,034 | 290 (260 — 325) | |
| P7 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,016 | 0,019 | 0,022 | 0,028 | 0,030 | 0,034 | 275 (245 — 305) | |
| P8 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,017 | 0,020 | 0,024 | 0,028 | 0,032 | 0,036 | 260 (230 — 290) | |
| P11 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,016 | 0,019 | 0,022 | 0,028 | 0,030 | 0,034 | 265 (240 — 295) | |
| P12 | M/E/A | 0,050 | 0,11 | 0,0090 | 0,011 | 0,013 | 0,015 | 0,017 | 0,019 | 150 (135 — 170) | |
| M1 | E/M/A | 0,024 | 0,11 | 0,019 | 0,022 | 0,026 | 0,032 | 0,036 | 0,040 | 215 (180 — 255) | |
| M2 | E/M/A | 0,024 | 0,11 | 0,017 | 0,020 | 0,024 | 0,028 | 0,032 | 0,036 | 175 (145 — 205) | |
| M3 | E/M/A | 0,024 | 0,11 | 0,017 | 0,020 | 0,024 | 0,028 | 0,032 | 0,036 | 175 (145 — 205) | |
| M4 | E/M/A | 0,024 | 0,11 | 0,015 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,028 | 0,032 | 130 (105 — 150) | |
| M5 | E/M/A | 0,024 | 0,11 | 0,015 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,028 | 0,032 | 105 (90 — 125) | |
| N1 | E/M/A | 0,10 | 0,50 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 500 (440 — 565) | |
| N2 | E/M/A | 0,10 | 0,50 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 500 (440 — 565) | |
| N3 | E/M/A | 0,10 | 0,50 | 0,018 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,034 | 0,038 | 335 (295 — 375) | |
| N11 | E/M/A | 0,10 | 0,50 | 0,022 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 0,042 | 0,046 | 440 (380 — 500) | |
| S11 | E/M/A | 0,024 | 0,26 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,038 | 0,042 | 0,046 | 300 (260 — 340) | |
| S12 | E/M/A | 0,024 | 0,26 | 0,020 | 0,024 | 0,030 | 0,038 | 0,042 | 0,046 | 230 (200 — 265) | |
| S13 | E/M/A | 0,024 | 0,26 | 0,019 | 0,022 | 0,028 | 0,032 | 0,038 | 0,040 | 180 (155 — 205) | |
| H3 | M/A | 0,024 | 0,028 | 0,010 | 0,012 | 0,014 | 0,017 | 0,020 | 0,022 | 115 (90 — 140) | |
| H5 | M/A | 0,050 | 0,070 | 0,014 | 0,016 | 0,019 | 0,024 | 0,026 | 0,030 | 225 (200 — 255) | |
| H7 | M/A | 0,024 | 0,028 | 0,010 | 0,012 | 0,014 | 0,017 | 0,020 | 0,022 | 115 (85 — 140) | |
| H8 | M/A | 0,050 | 0,070 | 0,0095 | 0,011 | 0,014 | 0,016 | 0,019 | 0,020 | 220 (195 — 245) | |
| H11 | M/A | 0,050 | 0,070 | 0,014 | 0,016 | 0,019 | 0,024 | 0,026 | 0,030 | 290 (255 — 325) | |
| H12 | M/A | 0,050 | 0,070 | 0,0095 | 0,011 | 0,014 | 0,016 | 0,019 | 0,020 | 255 (225 — 290) | |
| H21 | M/A | 0,050 | 0,070 | 0,0095 | 0,011 | 0,014 | 0,016 | 0,019 | 0,020 | 220 (190 — 250) | |
| H31 | M/A | 0,050 | 0,070 | 0,0075 | 0,0085 | 0,010 | 0,012 | 0,014 | 0,015 | 160 (140 — 180) | |
| GR1 | A | 0,50 | 0,24 | 0,015 | 0,018 | 0,022 | 0,026 | 0,030 | 0,032 | 385 (330 — 440) | |

Расчеты в таблице основаны на LV1, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент
















a_g (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные



| Наименование | | JHP993 | JHP951 | JH142 | JH970 |
|-----------------|---------|---------|---------|------------------|------------------|
| стр. | | 157-159 | 160-162 | 164-166, 324-326 | 110-111, 168-169 |
| Диапазон | | HPM | HPM | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO |
| Тип фрезы | | | | | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | ■ | ■ | | |
| Число зубьев | | 3-6 | 3-5 | 2-4-5-6 | 2 |
| Цилиндр | | | | | |
| | Метрич. | 4-25 | 3-25 | 2-12 | 2-16 |
| | Дюйм. | | | | |
| Имеющиеся длины | | 2,3 | 2 | 2,3,6 | 1,2,3 |
| Операция | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| SMG | | | | | |
| P1 | | | | | |
| P2 | | | | | |
| P3 | | | | | |
| P4 | | | | | |
| P5 | | | | | |
| P6 | | | | | |
| P7 | | | | | |
| P8 | | | | | |
| P11-12 | | | | | |
| K1 | | | | | |
| K2 | | | | | |
| K3 | | | | | |
| K4 | | | | | |
| K5 | | | | | |
| K6 | | | | | |
| K7 | | | | | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

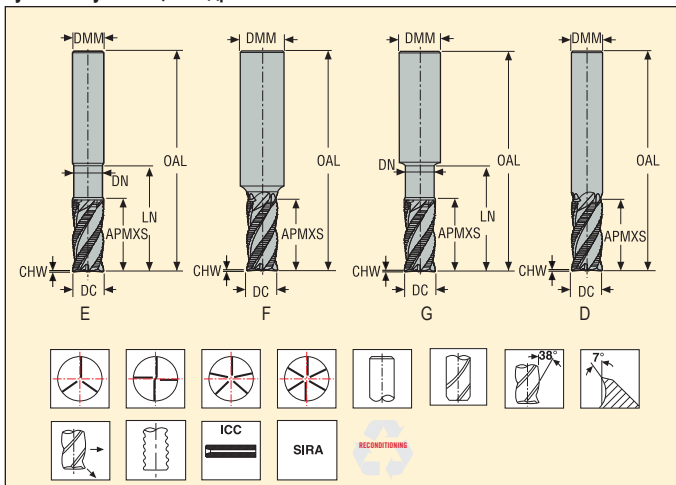
| | | | |
|-----------------|---|---|---|
| |  |  |  |
| |  |  |  |
| Наименование | JH112 | JH150 | JH160 |
| стр. | 170-172, 328-330 | 171, 328 | 173, 330 |
| Диапазон | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO |
| Тип фрезы |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ |
| | Weldon | | |
| Число зубьев | 2 | 4 | 4 |
| Цилиндр | | | |
| Метрич. | 2-12 | 6-12 | 3-12 |
| | Дюйм. | | |
| Имеющиеся длины |  |  |  |
| | 1,2,3,4,5,6 | 2 | 2 |
| Операция |  |  |  |
| SMG | | | |
| P1 | | | |
| P2 | | | |
| P3 | | | |
| P4 | | | |
| P5 | | | |
| P6 | | | |
| P7 | | | |
| P8 | | | |
| P11-12 | | | |
| K1 | | | |
| K2 | | | |
| K3 | | | |
| K4 | | | |
| K5 | | | |
| K6 | | | |
| K7 | | | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

JHP993 – Высокая производительность – Сталь – Уступ – 3-6 Зубья – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,1 мм
 CHW= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|-------|----------------|
| | | | | | 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 | ■ |

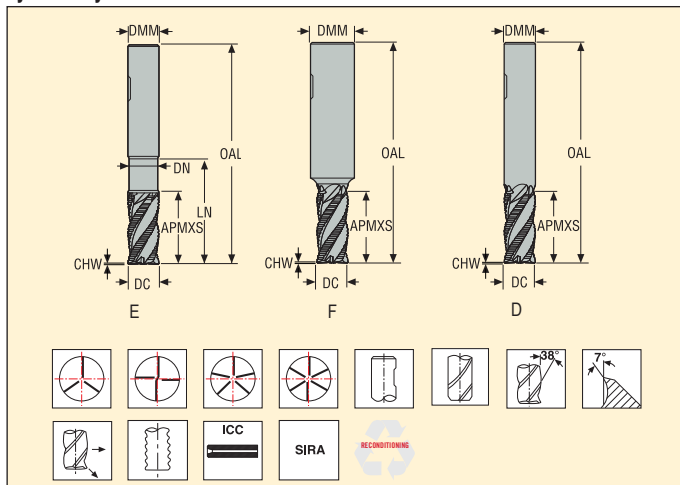
SIRA = SIRON-A, ICC=- Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP993 – Высокая производительность – Сталь – Уступ – 3-6 Зубья – Weldon – Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,1 мм
 CHW= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | 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= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JHP993 Обработка пазов PCEDC=3 и PCEDC=4

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

Режимы резания – JHP993 Боковое фрезерование PCEDC=4,5,6

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

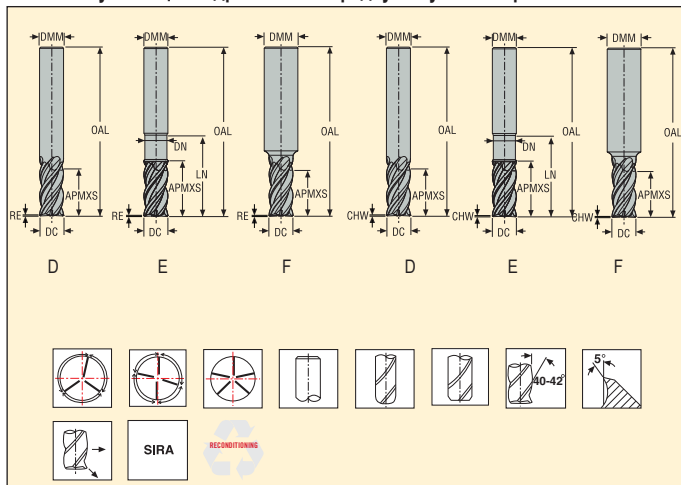
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JHP951 – Высокая производительность – Уступ – Сталь – 3-5 Зубья – Цилиндрический – С радиусом угла или фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



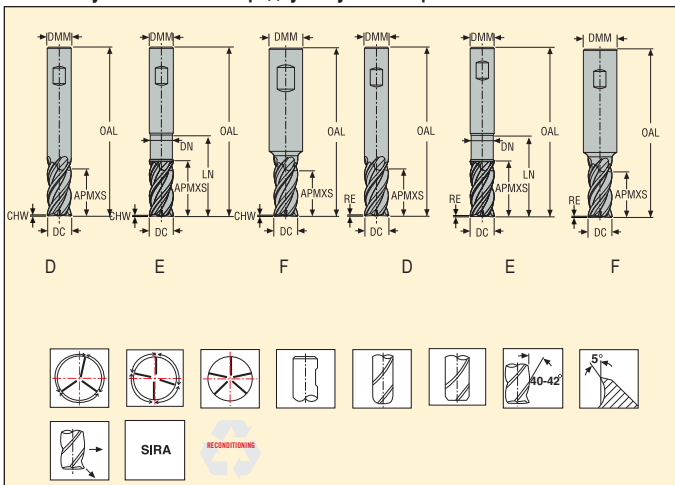
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|--------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | CHW | RE | | |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP951 – Высокая производительность – Уступ – Сталь – 3-5 Зубья – Weldon – С радиусом угла или фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JHP951 Обработка пазов

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

Режимы резания – JHP951 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

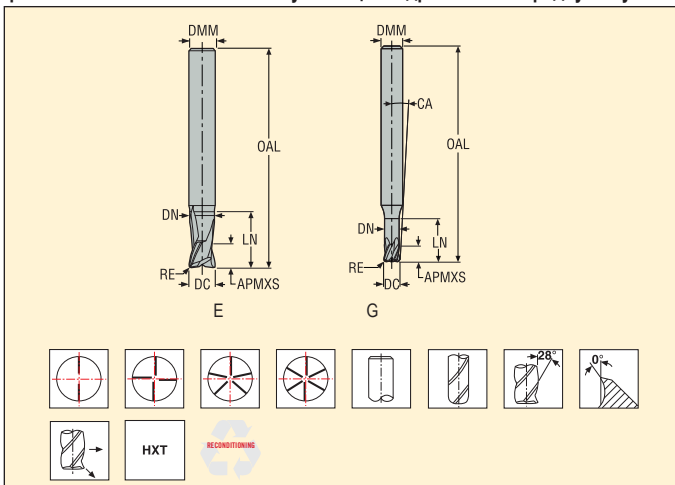
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торговая – Закаленная сталь – 2-6 Зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= <0,005 мм
 DMM=h5
 DC=0-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{αη} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|------|----|-------|--|------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | |

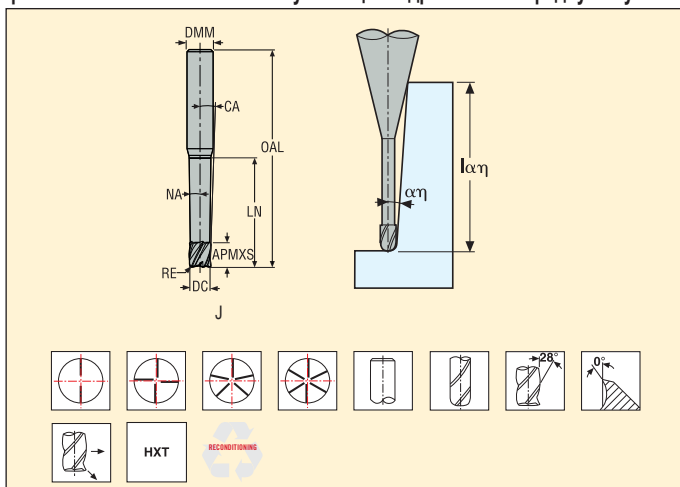
* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торговая – Закаленная сталь – 2-6 Зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= <0,005 мм
 DMM=h5
 DC=0-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм

Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | PCEDC | Макс. глубина резания (lαη, ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|------|------|----|-------|-----------------------------------|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | WDX0 | | | | WDX05 | WDX1 | WDX15 | WDX2 | WDX3 | |
| 02968255 | JH14202J3R030.0Z2-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 | JH14202J3R030.0Z4-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 | JH14202J3R050.0Z2-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 | JH14202J3R050.0Z4-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 | JH14204J3R030.0Z4-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 | JH14203J3R050.0Z2-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 | JH14203J3R050.0Z4-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 | JH14203J3R100.0Z2-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 | JH14203J3R100.0Z4-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 | JH14204J3R030.0Z2-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 | JH14204J3R050.0Z4-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 | JH14204J3R050.0Z2-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 | JH14204J3R100.0Z2-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 | JH14204J3R100.0Z4-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 | JH14206J3R050.0Z4-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 | JH14206J3R050.0Z5-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 | JH14206J3R100.0Z4-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 | JH14206J3R100.0Z5-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 | JH14206J3R150.0Z5-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 | JH14206J3R200.0Z5-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 | JH14208J3R050.0Z5-HXT | 3 | J | 8,0 | 10 | 8 | 85 | 40 | 7,4 | 0,5 | 1,34 | 5 | 27,67 | 41,12 | 42,44 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968275 | JH14208J3R100.0Z5-HXT | 3 | J | 8,0 | 10 | 8 | 85 | 40 | 7,4 | 1,0 | 1,36 | 5 | 27,67 | 41,11 | 42,41 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968276 | JH14208J3R150.0Z5-HXT | 3 | J | 8,0 | 10 | 8 | 85 | 40 | 7,4 | 1,5 | 1,37 | 5 | 27,67 | 41,09 | 42,38 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968277 | JH14208J3R200.0Z5-HXT | 3 | J | 8,0 | 10 | 8 | 85 | 40 | 7,4 | 2,0 | 1,39 | 5 | 27,67 | 41,08 | 42,35 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968278 | JH14210J3R050.0Z5-HXT | 3 | J | 10,0 | 12 | 10 | 100 | 50 | 9,4 | 0,5 | 1,1 | 5 | 29,67 | 50,97 | 52,62 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968279 | JH14210J3R100.0Z5-HXT | 3 | J | 10,0 | 12 | 10 | 100 | 50 | 9,4 | 1,0 | 1,11 | 5 | 29,67 | 50,95 | 52,59 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968280 | JH14210J3R200.0Z5-HXT | 3 | J | 10,0 | 12 | 10 | 100 | 50 | 9,4 | 2,0 | 1,13 | 5 | 29,67 | 50,91 | 52,53 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968281 | JH14210J3R400.0Z5-HXT | 3 | J | 10,0 | 12 | 10 | 100 | 50 | 9,4 | 4,0 | 1,17 | 5 | 29,67 | 50,83 | 52,4 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968282 | JH14202J6R030.0Z4-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 | JH14202J6R050.0Z4-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 | JH14203J6R050.0Z4-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 | JH14203J6R100.0Z4-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 | JH14204J6R030.0Z4-HXT | 6 | J | 4,0 | 6 | 4 | 80 | 40 | 3,7 | 0,3 | 1,36 | 4 | 13,87 | 30,85 | 41,65 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968287 | JH14204J6R050.0Z4-HXT | 6 | J | 4,0 | 6 | 4 | 80 | 40 | 3,7 | 0,5 | 1,37 | 4 | 13,87 | 30,6 | 41,65 | ∞ | ∞ | ∞ | |
| 02968288 | JH14204J6R100.0Z4-HXT | 6 | J | 4,0 | 6 | 4 | 80 | 40 | 3,7 | 1,0 | 1,38 | 4 | 13,87 | 29,98 | 41,6 | ∞ | ∞ | ∞ | |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JH142 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

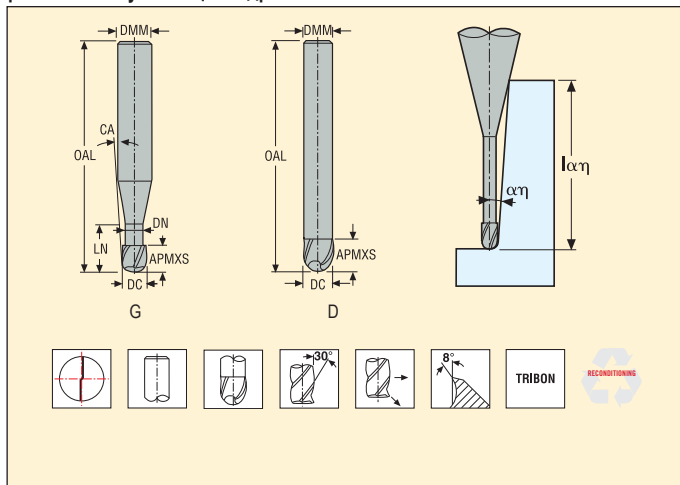
a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH970 – Высокоскоростные – Универсальные – Сферические – 2 зубые – Цилиндрический



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания (lαη, ref)* | | | | | |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-----|-------|-----------------------------------|-------|------|-------|------|------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | CA | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JH970 Черновое объемное фрезерование

| 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) | | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

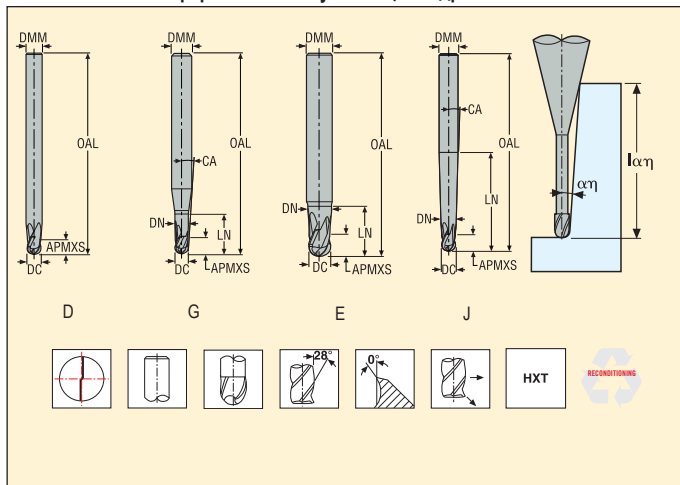
Все значения режимов резания ориентировочные

JH112 – Высокоскоростные – Высокая точность – Закаленная сталь – Сферические – 2 зубья – Цилиндрический



Допуски:
 Биение= <0,005 мм
 DMM=h5
 DC=0-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм

Возможность переточки при DC ≥ Ø6



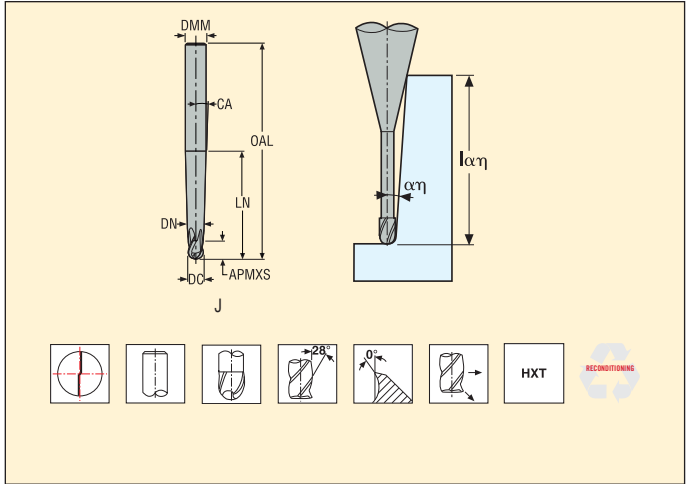
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{cut} , ref)* | | | | | | |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

ЖН112 – Высокоскоростные – Высокая точность – Закаленная сталь – Сферические – 2 зубья – Цилиндрический



Допуски:
 Биение < 0,005 мм
 DMM=h5
 DC=0-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания (Iαη, ref)* | | | | | |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-----|-------|-----------------------------------|-------|-------|-------|-------|------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | CA | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JH112 Чистовое объемное фрезерование

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

Режимы резания – JH112 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JH150 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

ЖН160 – Высокоскоростные – Закаленная сталь – Сферические – 4 зубье – Цилиндрический



Допуски:
DMM= h5
DC= 0,02/-0,06 мм
SA=250°

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | LN2 | DN | RE | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH160 Чистовое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент































a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

























| | | | | | | | | | |
|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|---------|---------|---------|---------|-----------------|
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| Наименование | JS754 | JS755 | JS720 | JS730 | JHP750 | JHP760 | JHP770 | JHP780 | JH770 |
| стр. | 179 - 195 | 196 - 206 | 207-213 | 214-217 | 218-220 | 221-223 | 224-231 | 232-236 | 237-238 |
| Диапазон | JS ² | JS ² | JS ² | JS ² | HPM | HPM | HPM | HPM | HSM/ TORNADO |
| Тип фрезы | | | | | | | | | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | ■ | ■ | ■ | □ | ■ | ■ | ■ | |
| | Safelock | □ | □ | □ | □ | | | | |
| Число зубьев | 4 | 5 | 6 | 6 | 2-4 | 2-4 | 4-5 | 4 | 4-5-6 |
| Цилиндр | ■ | | | | | ■ | ■ | | |
| Метрич. | 3-25 | 6-25 | 6-25 | 6-25 | 2-25 | 4-25 | 6-25 | 6-25 | 6-10 |
| | Дюйм. | | | | | | | | |
| Имеющиеся длины | | | | | | | | | |
| | 2,3 | 2,3 | 2,3 | 2,3 | 1,2 | 2,3 | 2 | 2 | 2 |
| Операция | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| SMG | | | | | | | | | |
| P11- P12 | | | | | | | | | |
| M1 | | | | | | | | | |
| M2 | | | | | | | | | |
| M3 | | | | | | | | | |
| M4 | | | | | | | | | |
| M5 | | | | | | | | | |
| N1 | | | | | | | | | |
| N2-3 | | | | | | | | | |
| N11 | | | | | | | | | |
| S1 | | | | | | | | | |
| S2 | | | | | | | | | |
| S3 | | | | | | | | | |
| S11 | | | | | | | | | |
| S12 | | | | | | | | | |
| S13 | | | | | | | | | |
| TS1 | | | | | | | | | |
| TP1 | | | | | | | | | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

| | | | | | | | |
|-----------------|--|--|--|--|--|---|---|
| | |  |  |  |  |  |  |
| | |  |  |  |  |  |  |
| Наименование | | JH740 | JH710 | JH790 | JH730 | JHP994 | JH780 |
| стр. | | 239-240 | 241-242 | 243-244 | 245-246 | 247- 248 | 249-250 |
| Диапазон | | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HPM | HSM/TORNADO |
| Тип фрезы | |  |  |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | Weldon | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Safelock | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Число зубьев | | 4-5 | 5 | 3 | 6-7 | 4 | 4 |
| Цилиндр | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| | Метрич. | 6-10 | 6-8 | 9,5 | 8-10 | 6-10 | 1,83-4,89 |
| | Дюйм. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |  |  | |
| | | 2 | 2 | 2-3 | 2 | 3 | 2 |
| Операция |  |  |  |  |  |  | |
| | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| SMG | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| M1 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| M2 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| M3 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| M4 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| M5 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| S1 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| S2 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| S3 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| S11 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| S12 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |
| S13 | | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

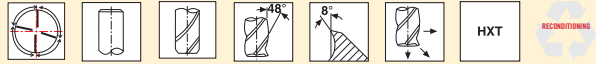
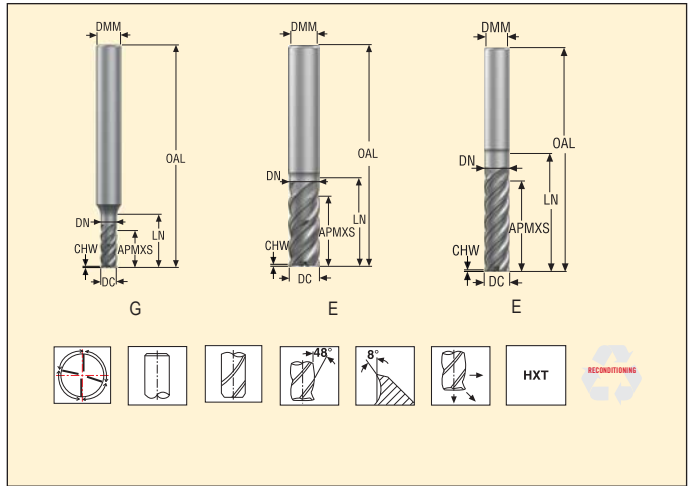
| | | | | |
|-----------------|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |
| Наименование | JH720 | JH721 | JH722 | JCO710 |
| стр. | 251-252 | 253-254 | 255-256 | 257-261 |
| Диапазон | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | Hss-Co |
| Тип фрезы |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | | | ■ |
| | Safelock | | | |
| Число зубьев | 3 | 6 | 3 | 4-6 |
| Цилиндр | | | | |
| Метрич. | 2-16 | 6-8 | 10 | 16-50 |
| | Дюйм. | | | |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |
| | 2 | 2 | 2 | 2,4 |
| Операция |  | | |  |
| |  |  |  |  |
| | | | | |
| SMG | | | | |
| M1 | | | | |
| M2 | | | | |
| M3 | | | | |
| M4 | | | | |
| M5 | | | | |
| N1 | | | | |
| N2-3 | | | | |
| N11 | | | | |
| S1 | | | | |
| S2 | | | | |
| S3 | | | | |
| S11 | | | | |
| S12 | | | | |
| S13 | | | | |
| TS1 | | | | |
| TP1 | | | | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. Первый выбор, Альтернатива

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO – M и ISO – S – 4 зубые – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Возможность переточки при DC \geq $\varnothing 6$



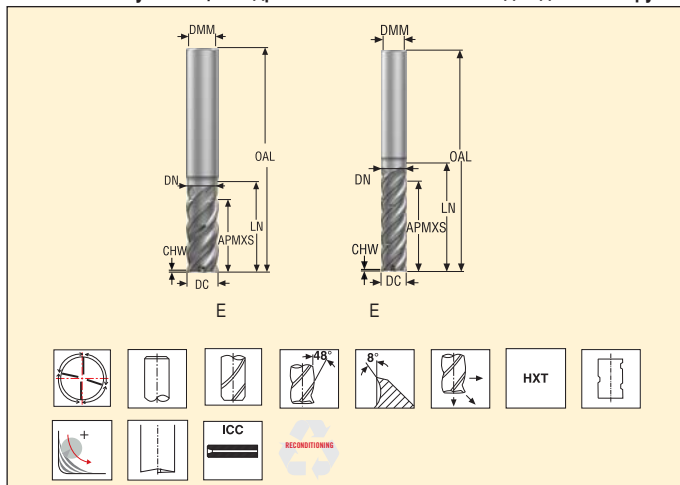
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO-M и ISO-S – 4 зубья – Цилиндрический – Фаска – Канавки для деления стружки



Допуски:
DMM= h5
DC= e7
Канавки для деления стружки
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | каналы/для деления стружки | Кэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|----------------------|----------------------------|------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|----------------|--|
| | | | | | 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO – M и ISO – S – 4 зубые – Цилиндрический – Фаска – ICC



Допуски:
DMM= h5
DC= e7
Возможность переточки при DC \geq 06

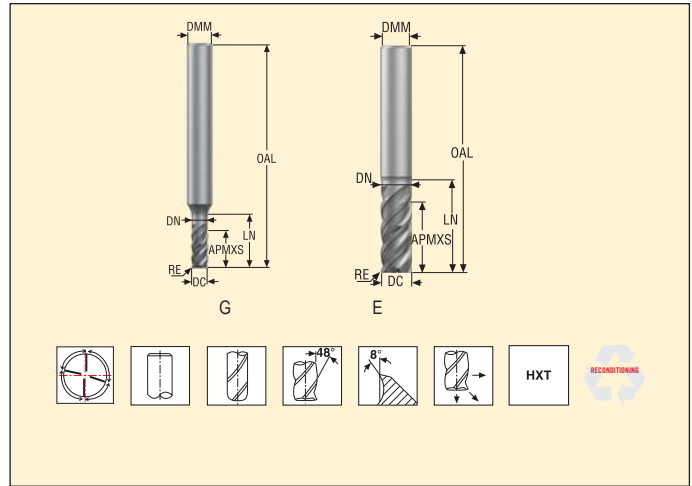
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Цилиндр | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|---------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|----------------|
| | | | | | 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= Внутренние каналы для СОЖ
Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO–M и ISO–S – 4 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



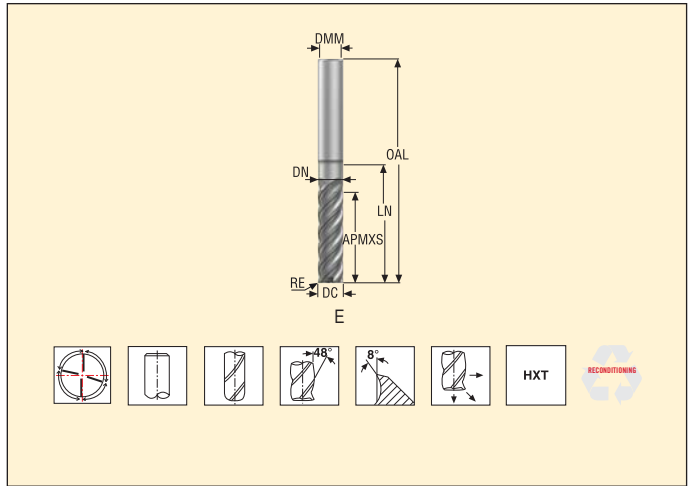
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | 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 | ■ |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO-М и ISO-С – 4 зубые – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



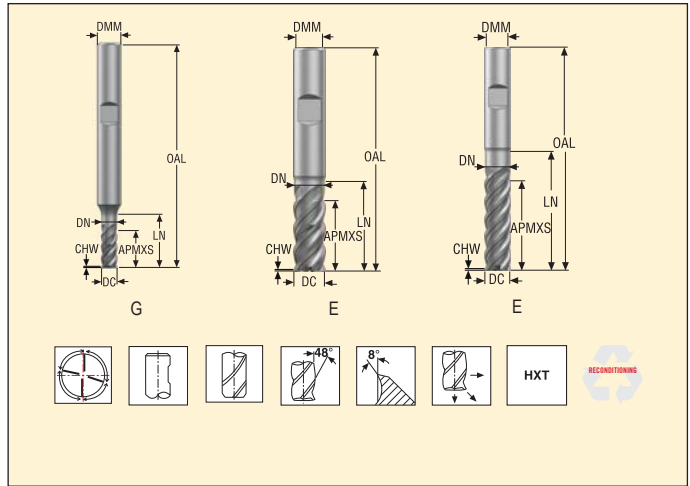
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | 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 | ■ |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO – M и ISO – S – 4 зубья – Weldon – Фаска



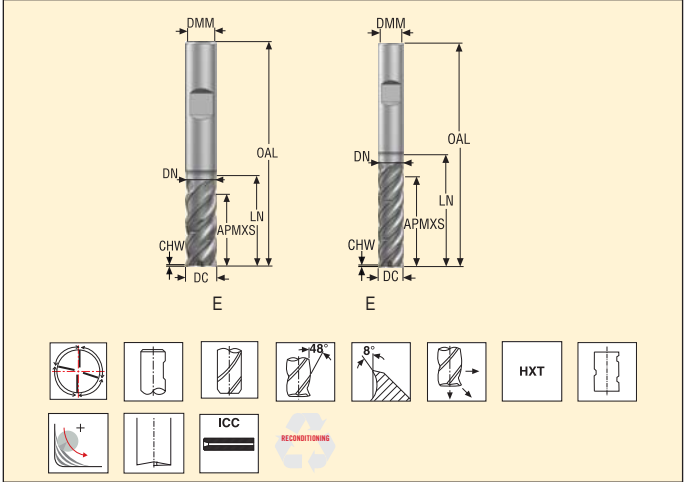
Допуски:
DMM= h5
DC= e7
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | 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 | <input type="checkbox"/> |
| 03186976 | JS754040G2C.3Z4-HXT | 2 | G | 4,0 | 6 | 8,0 | 57 | 13,0 | 3,8 | 0,045 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03186977 | JS754050G2C.3Z4-HXT | 2 | G | 5,0 | 6 | 10,0 | 57 | 16,0 | 4,75 | 0,055 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03186978 | JS754060E2C.3Z4-HXT | 2 | E | 6,0 | 6 | 12,0 | 57 | 18,0 | 5,7 | 0,075 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186979 | JS754080E2C.3Z4-HXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 16,0 | 63 | 25,0 | 7,6 | 0,1 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186980 | JS754100E2C.3Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 0,125 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186981 | JS754120E2C.3Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 0,15 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186982 | JS754160E2C.3Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 0,2 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186983 | JS754200E2C.3Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 0,25 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186984 | JS754250E2C.3Z4-HXT | 2 | E | 25,0 | 25 | 50,0 | 121 | 65,0 | 23,8 | 0,3 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186990 | JS754060E3C.3Z4-HXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 21,0 | 65 | 26,0 | 5,7 | 0,075 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186991 | JS754080E3C.3Z4-HXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 32,0 | 75 | 37,0 | 7,6 | 0,1 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186992 | JS754100E3C.3Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 0,125 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186993 | JS754120E3C.3Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 0,15 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186994 | JS754160E3C.3Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 0,2 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186995 | JS754200E3C.3Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 0,25 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03186996 | JS754250E3C.3Z4-HXT | 3 | E | 25,0 | 25 | 85,0 | 153 | 94,0 | 23,8 | 0,3 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO– M и ISO– S – 4 зубья – Weldon – Фаска – Канавки для деления стружки



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Канавки для деления стружки
 Возможность переточки при DC ≥ ϕ 6

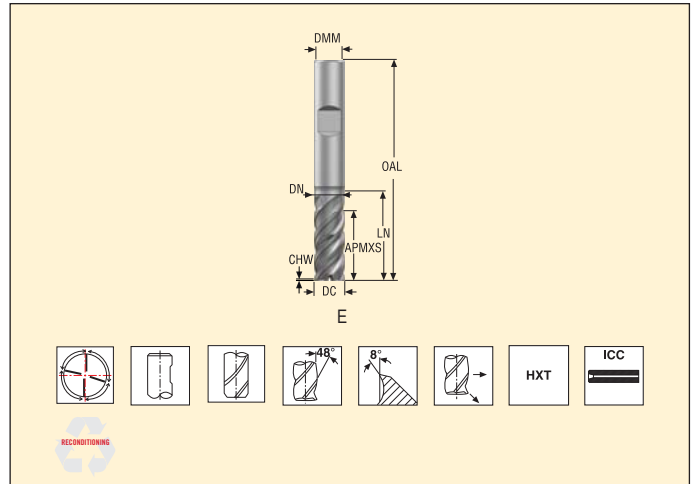
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|----------------------------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|--------|
| | | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO-M и ISO-S – 4 зубья – Weldon – Фаска – ICC



Допуски:
DMM= h5
DC= e7
Возможность переточки при DC ≥ 06



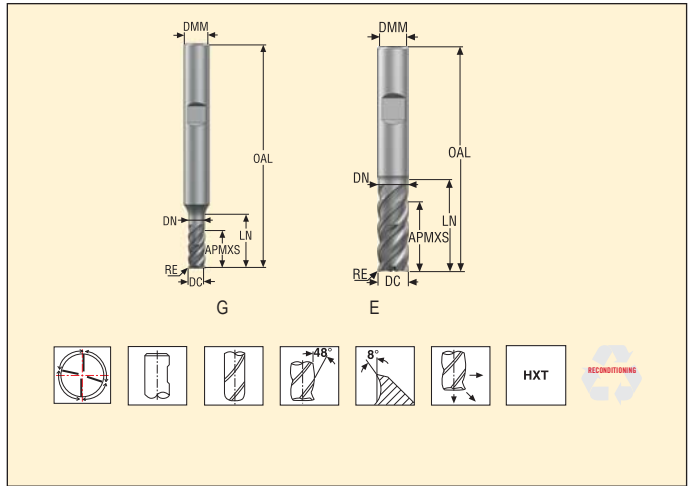
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|--------|
| | | | | | 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= Внутренние каналы для СОЖ
 ■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO-M и ISO-S – 4 зубья – Weldon – C радиусом угла



Допуски:
DMM= h5
DC= e7
RE= ±0,01 мм
Возможность переточки при DC ≥Ø6



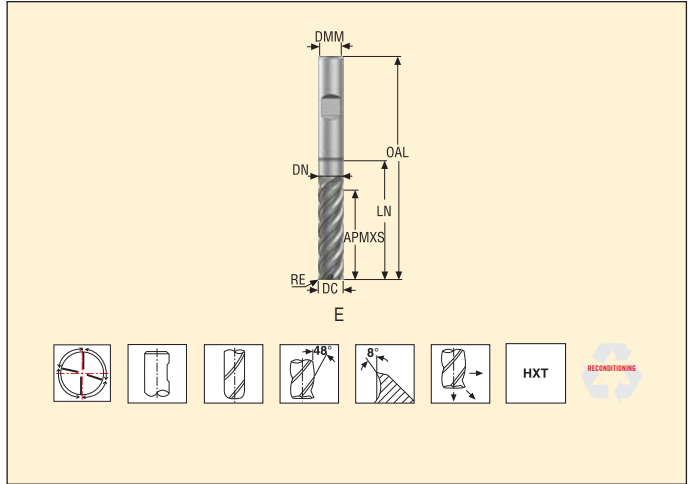
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|-------------------------------------|
| | | | | 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 | <input type="checkbox"/> |
| 03187008 | JS754040G2R020.3Z4-HXT | 2 | G | 4,0 | 6 | 8,0 | 57 | 13,0 | 3,8 | 0,2 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187009 | JS754050G2R020.3Z4-HXT | 2 | G | 5,0 | 6 | 10,0 | 57 | 16,0 | 4,75 | 0,2 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187010 | JS754060E2R020.3Z4-HXT | 2 | E | 6,0 | 6 | 12,0 | 57 | 18,0 | 5,7 | 0,2 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187011 | JS754060E2R050.3Z4-HXT | 2 | E | 6,0 | 6 | 12,0 | 57 | 18,0 | 5,7 | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187012 | JS754060E2R100.3Z4-HXT | 2 | E | 6,0 | 6 | 12,0 | 57 | 18,0 | 5,7 | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187013 | JS754080E2R050.3Z4-HXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 16,0 | 63 | 25,0 | 7,6 | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187014 | JS754080E2R100.3Z4-HXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 16,0 | 63 | 25,0 | 7,6 | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187015 | JS754100E2R050.3Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187016 | JS754100E2R100.3Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03200564 | JS754100E2R150.3Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 1,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187017 | JS754100E2R200.3Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 2,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187018 | JS754100E2R300.3Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 3,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187019 | JS754120E2R050.3Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187020 | JS754120E2R100.3Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03200565 | JS754120E2R150.3Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 1,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187021 | JS754120E2R200.3Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 2,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187022 | JS754120E2R300.3Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 3,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187023 | JS754160E2R050.3Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187024 | JS754160E2R100.3Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187025 | JS754160E2R200.3Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 2,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187026 | JS754160E2R300.3Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 3,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187027 | JS754160E2R400.3Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 4,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187028 | JS754160E2R600.3Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 6,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187029 | JS754200E2R050.3Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 0,5 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187030 | JS754200E2R100.3Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 1,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187031 | JS754200E2R200.3Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 2,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187032 | JS754200E2R300.3Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 3,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187033 | JS754200E2R400.3Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 4,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03187034 | JS754200E2R600.3Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 6,0 | 4 | <input checked="" type="checkbox"/> |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO– M и ISO– S – 4 зубья – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



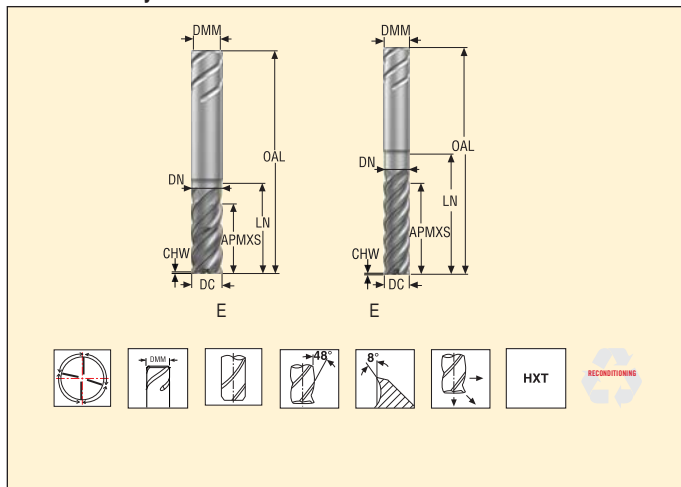
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|--------------------------|
| | | | | 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 | <input type="checkbox"/> |
| 03187041 | JS754060E3R050.3Z4-HXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 21,0 | 65 | 26,0 | 5,7 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187042 | JS754060E3R100.3Z4-HXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 21,0 | 65 | 26,0 | 5,7 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187043 | JS754080E3R050.3Z4-HXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 32,0 | 75 | 37,0 | 7,6 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187044 | JS754080E3R100.3Z4-HXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 32,0 | 75 | 37,0 | 7,6 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187045 | JS754100E3R050.3Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187046 | JS754100E3R100.3Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187047 | JS754100E3R200.3Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187049 | JS754100E3R300.3Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187050 | JS754120E3R050.3Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187051 | JS754120E3R100.3Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187052 | JS754120E3R200.3Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187053 | JS754120E3R300.3Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187054 | JS754160E3R050.3Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187055 | JS754160E3R100.3Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187056 | JS754160E3R200.3Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187057 | JS754160E3R300.3Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187058 | JS754160E3R400.3Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187059 | JS754160E3R600.3Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187060 | JS754200E3R050.3Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187061 | JS754200E3R100.3Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187062 | JS754200E3R200.3Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187063 | JS754200E3R300.3Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187064 | JS754200E3R400.3Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187065 | JS754200E3R600.3Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO– M и ISO– S – 4 зубья – Safelock – Фаска



Допуски:
DMM= h5
DC= e7
Возможность переточки при DC ≥ 06



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Safelock | |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|--------------------------|--|
| | | | | 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 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187145 | JS754080E2C.9Z4-HXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 16,0 | 63 | 25,0 | 7,6 | 0,1 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187146 | JS754100E2C.9Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 0,125 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187147 | JS754120E2C.9Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 0,15 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187148 | JS754160E2C.9Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 0,2 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187149 | JS754200E2C.9Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 0,25 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187150 | JS754250E2C.9Z4-HXT | 2 | E | 25,0 | 25 | 50,0 | 121 | 65,0 | 23,8 | 0,3 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187153 | JS754060E3C.9Z4-HXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 21,0 | 65 | 26,0 | 5,7 | 0,075 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187154 | JS754080E3C.9Z4-HXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 32,0 | 75 | 37,0 | 7,6 | 0,1 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187155 | JS754100E3C.9Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 0,125 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187156 | JS754120E3C.9Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 0,15 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187157 | JS754160E3C.9Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 0,2 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187158 | JS754200E3C.9Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 0,25 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187159 | JS754250E3C.9Z4-HXT | 3 | E | 25,0 | 25 | 85,0 | 153 | 94,0 | 23,8 | 0,3 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO – M и ISO – S – 4 зубья – Safelock – Фаска – ICC



Допуски:
DMM= h5
DC= e7
Возможность переточки при DC ≥ 06

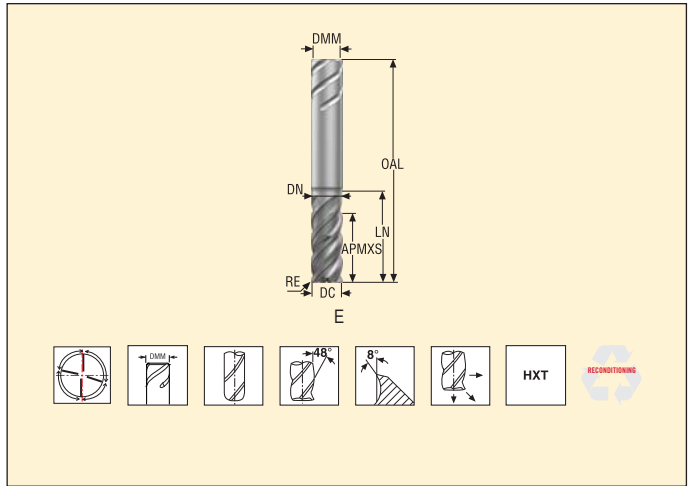
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Safelock |
|-----------------------------|----------------------|------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|--------------------------|
| | | | | | 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 | <input type="checkbox"/> |
| 03187165 | JS754080E2C.9Z4A-HXT | 2 | E | ■ | 8,0 | 8 | 16,0 | 63 | 25,0 | 7,6 | 0,1 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187166 | JS754100E2C.9Z4A-HXT | 2 | E | ■ | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 0,125 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187167 | JS754120E2C.9Z4A-HXT | 2 | E | ■ | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 0,15 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187168 | JS754160E2C.9Z4A-HXT | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 0,2 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03187169 | JS754200E2C.9Z4A-HXT | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 0,25 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

ICC = Внутренние каналы для СОЖ
 Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO-M и ISO-S – 4 зубья – Safelock – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



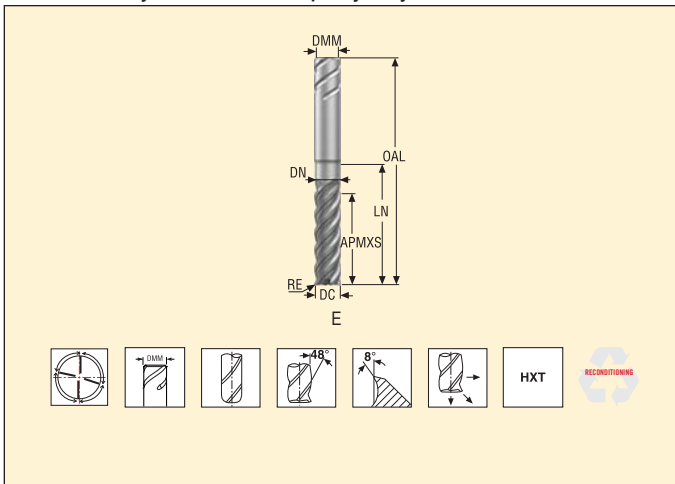
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Safelock | |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|--------------------------|--|
| | | | | 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 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187171 | JS754060E2R050.9Z4-HXT | 2 | E | 6,0 | 6 | 12,0 | 57 | 18,0 | 5,7 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187172 | JS754060E2R100.9Z4-HXT | 2 | E | 6,0 | 6 | 12,0 | 57 | 18,0 | 5,7 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187173 | JS754080E2R050.9Z4-HXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 16,0 | 63 | 25,0 | 7,6 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187174 | JS754080E2R100.9Z4-HXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 16,0 | 63 | 25,0 | 7,6 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187175 | JS754100E2R050.9Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187176 | JS754100E2R100.9Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03200573 | JS754100E2R150.9Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 1,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187177 | JS754100E2R200.9Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187178 | JS754100E2R300.9Z4-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187179 | JS754120E2R050.9Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187180 | JS754120E2R100.9Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03200832 | JS754120E2R150.9Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 1,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187181 | JS754120E2R200.9Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187182 | JS754120E2R300.9Z4-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187183 | JS754160E2R050.9Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187184 | JS754160E2R100.9Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187185 | JS754160E2R200.9Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187186 | JS754160E2R300.9Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187187 | JS754160E2R400.9Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187188 | JS754160E2R600.9Z4-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187189 | JS754200E2R050.9Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187190 | JS754200E2R100.9Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187191 | JS754200E2R200.9Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187192 | JS754200E2R300.9Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187193 | JS754200E2R400.9Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187194 | JS754200E2R600.9Z4-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

JS754 – Высокая производительность – Уступ – ISO-M и ISO-S – 4 зубья – Safelock – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Safelock | |
|-----------------------------|------------------------|------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|--------------------------|--|
| | | | | 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 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187198 | JS754060E3R050.9Z4-HXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 21,0 | 65 | 26,0 | 5,7 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187199 | JS754060E3R100.9Z4-HXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 21,0 | 65 | 26,0 | 5,7 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187200 | JS754080E3R050.9Z4-HXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 32,0 | 75 | 37,0 | 7,6 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187201 | JS754080E3R100.9Z4-HXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 32,0 | 75 | 37,0 | 7,6 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187202 | JS754100E3R050.9Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187203 | JS754100E3R100.9Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187204 | JS754100E3R200.9Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187205 | JS754100E3R300.9Z4-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187206 | JS754120E3R050.9Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187207 | JS754120E3R100.9Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187208 | JS754120E3R200.9Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187209 | JS754120E3R300.9Z4-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187210 | JS754160E3R050.9Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187211 | JS754160E3R100.9Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187212 | JS754160E3R200.9Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187213 | JS754160E3R300.9Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187214 | JS754160E3R400.9Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187215 | JS754160E3R600.9Z4-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187216 | JS754200E3R050.9Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187217 | JS754200E3R100.9Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187218 | JS754200E3R200.9Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 2,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187219 | JS754200E3R300.9Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 3,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187220 | JS754200E3R400.9Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187221 | JS754200E3R600.9Z4-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

Режимы резания – JS754 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a _p /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | v _c |
|-----|---------|--------------------|--------------------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | |
| P11 | M/A/D/E | 0,40 | 0,80 | 0,026 | 0,036 | 0,044 | 0,055 | 0,070 | 0,090 | 0,11 | 0,13 | 0,15 | 0,17 | 160 (125 — 190) |
| P12 | M/A/D/E | 0,40 | 0,80 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 0,090 | 0,10 | 0,12 | 105 (80 — 120) |
| M1 | E | 0,40 | 1,0 | 0,020 | 0,026 | 0,034 | 0,040 | 0,055 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,11 | 0,13 | 110 (95 — 135) |
| M2 | E | 0,40 | 1,0 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 0,090 | 0,10 | 0,12 | 90 (80 — 110) |
| M3 | E | 0,40 | 0,90 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 0,085 | 0,095 | 60 (45 — 75) |
| M4 | E | 0,40 | 0,90 | 0,013 | 0,018 | 0,022 | 0,026 | 0,036 | 0,044 | 0,055 | 0,065 | 0,075 | 0,085 | 46 (35 — 60) |
| M5 | E | 0,40 | 0,90 | 0,013 | 0,018 | 0,022 | 0,026 | 0,036 | 0,044 | 0,055 | 0,065 | 0,075 | 0,085 | 39 (30 — 50) |
| S1 | E | 0,15 | 0,50 | 0,026 | 0,034 | 0,044 | 0,050 | 0,070 | 0,085 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,17 | 50 (25 — 70) |
| S2 | E | 0,15 | 0,50 | 0,026 | 0,034 | 0,044 | 0,050 | 0,070 | 0,085 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,17 | 41 (20 — 55) |
| S3 | E | 0,15 | 0,50 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,12 | 0,14 | 0,15 | 36 (20 — 50) |
| S11 | E | 0,40 | 0,70 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 115 (75 — 150) |
| S12 | E | 0,40 | 0,70 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 85 (60 — 115) |
| S13 | E | 0,40 | 0,70 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,090 | 0,10 | 65 (45 — 90) |

Режимы резания – JS754 Обработка пазов

| SMG | | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | v _c |
|-----|---------|--------------------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | |
| P11 | M/A/D/E | 0,80 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 145 (115 — 170) |
| P12 | M/A/D/E | 0,80 | 0,015 | 0,020 | 0,025 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,11 | 85 (70 — 100) |
| M1 | E | 0,80 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 95 (85 — 120) |
| M2 | E | 0,80 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 80 (70 — 100) |
| M3 | E | 0,60 | 0,0095 | 0,012 | 0,015 | 0,019 | 0,025 | 0,030 | 0,038 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 55 (40 — 70) |
| M4 | E | 0,60 | 0,0095 | 0,012 | 0,015 | 0,019 | 0,025 | 0,030 | 0,038 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 40 (30 — 50) |
| M5 | E | 0,60 | 0,0095 | 0,012 | 0,015 | 0,019 | 0,025 | 0,030 | 0,038 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 33 (25 — 40) |
| S1 | E | 0,30 | 0,0095 | 0,012 | 0,015 | 0,019 | 0,025 | 0,030 | 0,038 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 41 (20 — 55) |
| S2 | E | 0,30 | 0,0095 | 0,012 | 0,015 | 0,019 | 0,025 | 0,030 | 0,038 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 33 (15 — 45) |
| S3 | E | 0,30 | 0,0095 | 0,012 | 0,015 | 0,019 | 0,025 | 0,030 | 0,038 | 0,050 | 0,060 | 0,075 | 28 (15 — 40) |
| S11 | E | 0,50 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,025 | 0,032 | 0,042 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 95 (65 — 125) |
| S12 | E | 0,50 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,025 | 0,032 | 0,042 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 70 (50 — 95) |
| S13 | E | 0,50 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,025 | 0,032 | 0,042 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 55 (35 — 75) |

В случае, если радиус превышает 15% DC следует сократить f_z на 20%

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_s (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JS754_2C Оптимизированная черновая обработка $a_p/DC=0,05-0,1$

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

Режимы резания – JS754_3C Оптимизированная черновая обработка $a_p/DC=0,05-0,1$

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

В случае, если радиус превышает 15% DC следует сократить f_z на 20%

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

f_z = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

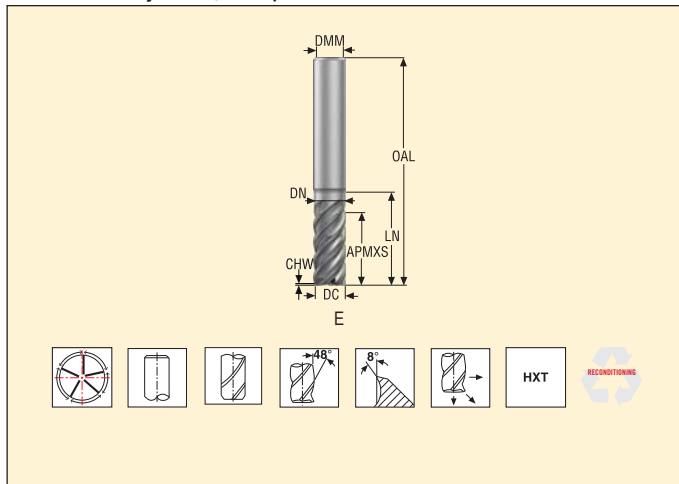
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO-M и ISO-S – 5 Зубья – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



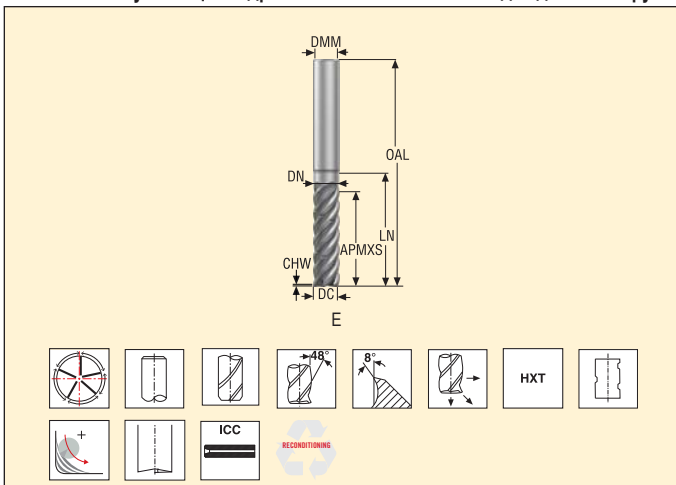
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO-M и ISO-S – 5 Зубья – Цилиндрический – Фаска – Канавки для деления стружки



Допуски:
DMM= h5
DC= e7
Канавки для деления стружки
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



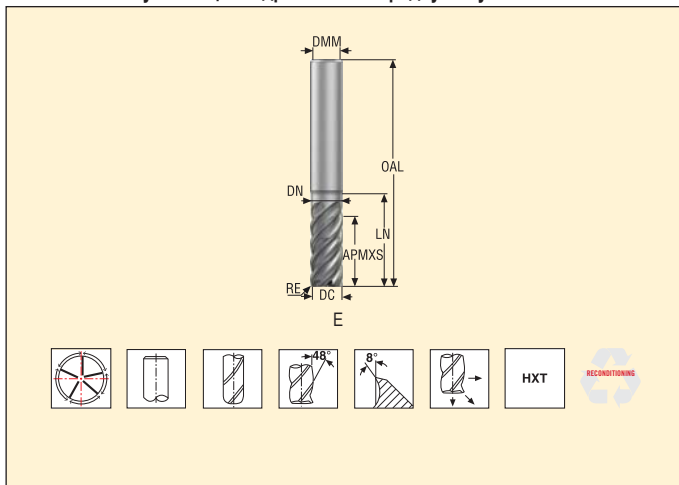
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козф. длины | Тип фрезы | канавки для деления стружки | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|-----------------------------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|----------------|--|
| | | | | | 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO– M и ISO– S – 5 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
DMM= h5
DC= e7
RE= ±0,01 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



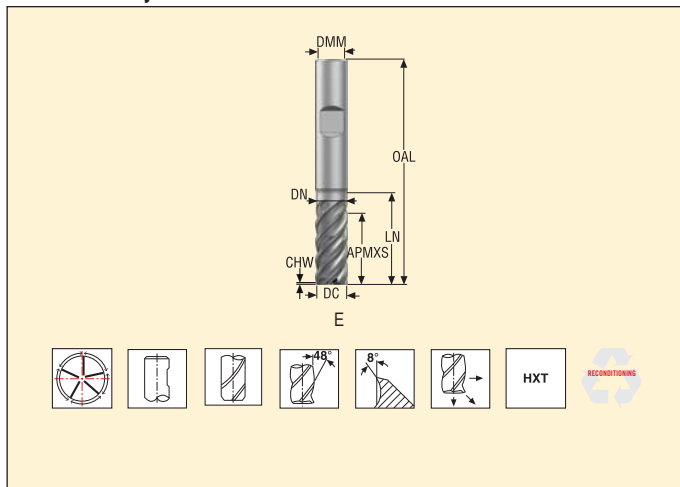
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | 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 | ■ |

Изделие стандартного ассортимента. Уточните действующую цену

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO – M и ISO – S – 5 зубые – Weldon – Фаска



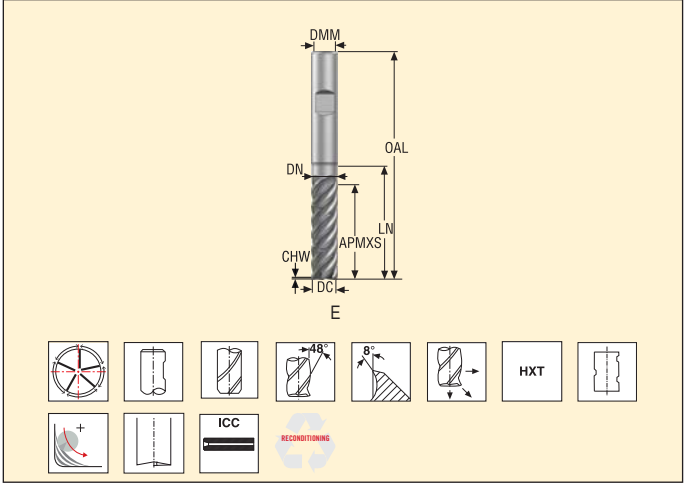
Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Возможность переточки при DC \geq \varnothing 6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO – M и ISO – S – 5 зубья – Weldon – Фаска – Канавки для деления стружки



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Канавки для деления стружки
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

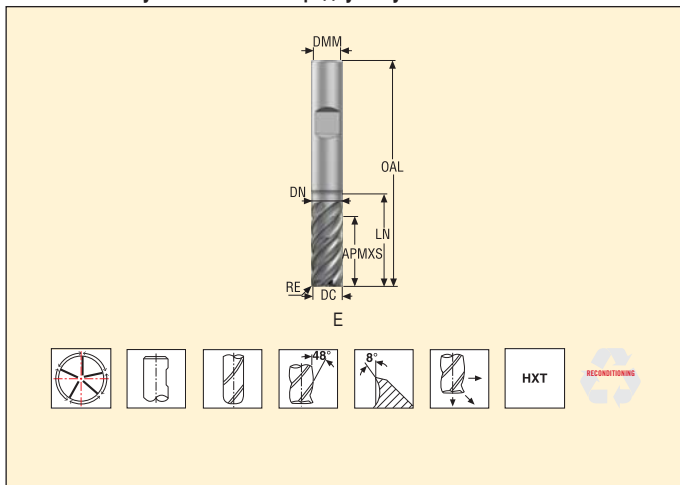
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэф. длины | Тип фрезы | канавки для деления стружки | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|----------------------|------------|-----------|-----------------------------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|--------|
| | | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO– M и ISO– S – 5 зубье – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



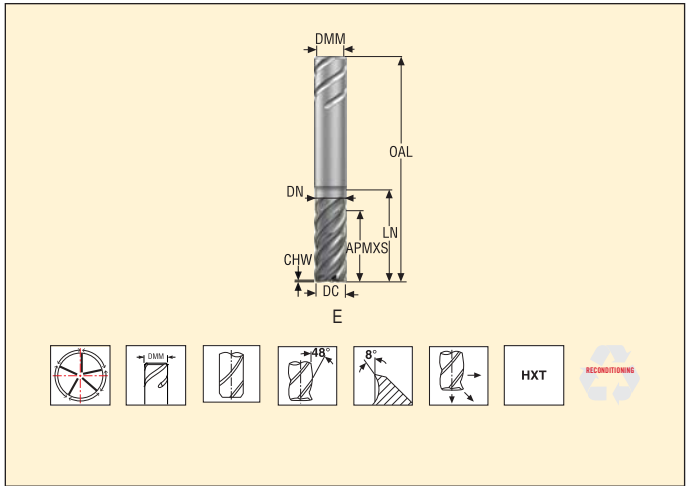
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|--------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | 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 | □ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO– M и ISO– S – 5 зубьев – Safelock – Фаска



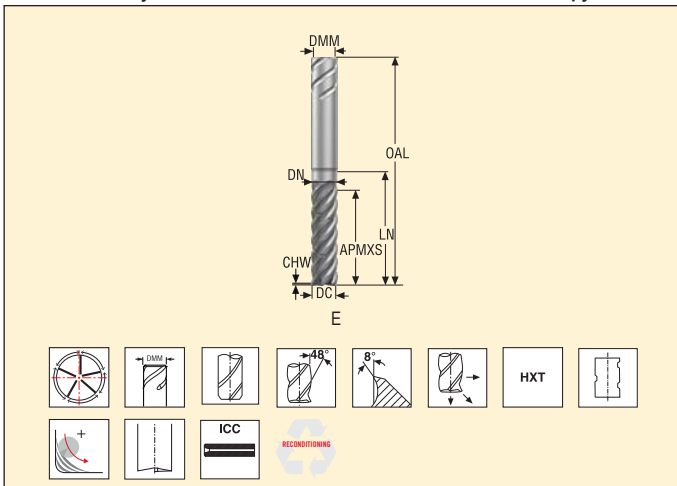
Допуски:
DMM= h5
DC= e7
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Safelock | |
|-----------------------------|---------------------|------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|--------------------------|--|
| | | | | 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 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187236 | JS755080E2C.9Z5-HXT | 2 | E | 8,0 | 8 | 16,0 | 63 | 25,0 | 7,6 | 0,1 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187237 | JS755100E2C.9Z5-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 20,0 | 72 | 29,0 | 9,5 | 0,125 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187238 | JS755120E2C.9Z5-HXT | 2 | E | 12,0 | 12 | 24,0 | 83 | 35,0 | 11,4 | 0,15 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187239 | JS755160E2C.9Z5-HXT | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 92 | 42,0 | 15,2 | 0,2 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187240 | JS755200E2C.9Z5-HXT | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 104 | 51,0 | 19,0 | 0,25 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187241 | JS755250E2C.9Z5-HXT | 2 | E | 25,0 | 25 | 50,0 | 121 | 65,0 | 23,8 | 0,3 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187242 | JS755060E3C.9Z5-HXT | 3 | E | 6,0 | 6 | 21,0 | 65 | 26,0 | 5,7 | 0,075 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187243 | JS755080E3C.9Z5-HXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 32,0 | 75 | 37,0 | 7,6 | 0,1 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187244 | JS755100E3C.9Z5-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 40,0 | 89 | 47,0 | 9,5 | 0,125 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187245 | JS755120E3C.9Z5-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 0,15 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187246 | JS755160E3C.9Z5-HXT | 3 | E | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 0,2 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187247 | JS755200E3C.9Z5-HXT | 3 | E | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 0,25 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| 03187248 | JS755250E3C.9Z5-HXT | 3 | E | 25,0 | 25 | 85,0 | 153 | 94,0 | 23,8 | 0,3 | 5 | <input type="checkbox"/> | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO– M и ISO– S – 5 зубье – Safelock – Фаска – Канавки для деления стружки



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 Канавки для деления стружки
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

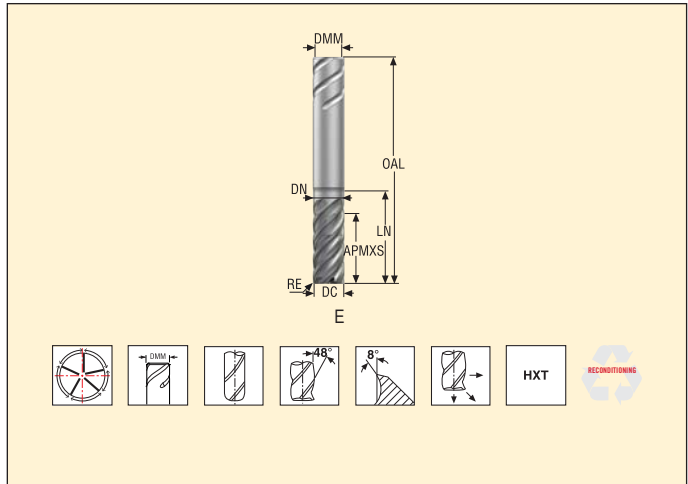
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Safelock |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|----------------------------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|--------------------------|
| | | | | | 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 | <input type="checkbox"/> |
| 03187250 | JS755120E3C.9Z5C-HXT | 3 | E | ■ | 12,0 | 12 | 45,0 | 100 | 53,0 | 11,4 | 0,15 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 03187252 | JS755160E3C.9Z5C-HXT | 3 | E | ■ | 16,0 | 16 | 55,0 | 115 | 65,0 | 15,2 | 0,2 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 03187253 | JS755200E3C.9Z5C-HXT | 3 | E | ■ | 20,0 | 20 | 61,0 | 125 | 72,0 | 19,0 | 0,25 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

JS755 – Высокая производительность – Уступ – ISO – M и ISO – S – 5 зубья – Safelock – Фаска – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



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

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

Режимы резания – JS755 Черновое боковое фрезерование

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

Режимы резания – JS755_3C Оптимизированная черновая обработка a_g/DC=0,05-0,1

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

В случае, если радиус превышает 15% DC следует сократить f_z на 20%

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

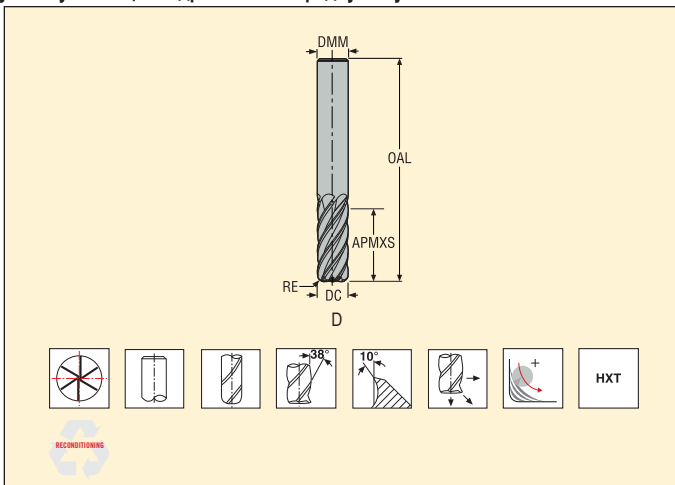
a_g (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS720 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 6 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6



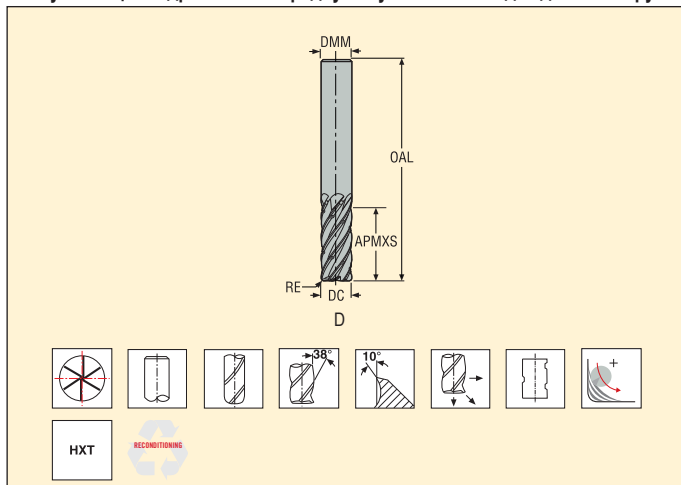
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS720 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 6 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла – Канавки для деления стружки



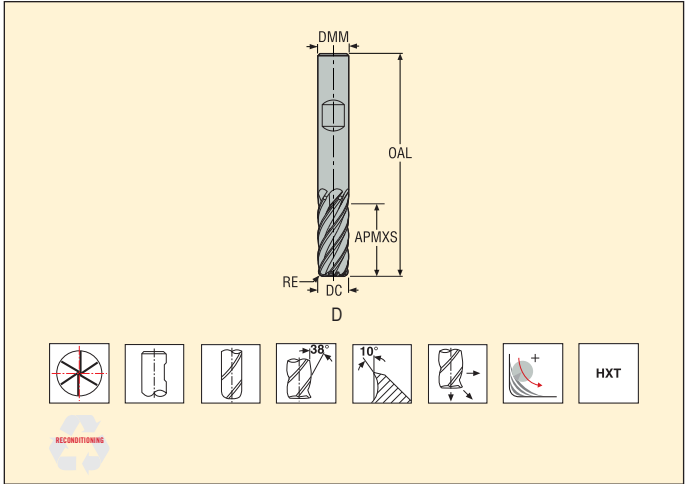
Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Канавки для деления стружки
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|----------------------------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS720 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 6 зубье – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|-------------------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 03060339 | JS720060D2R050.3Z6-HXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 17 | 57 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060340 | JS720060D2R100.3Z6-HXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 17 | 57 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060341 | JS720080D2R050.3Z6-HXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 23 | 63 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03061295 | JS720080D2R100.3Z6-HXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 23 | 63 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060342 | JS720100D2R050.3Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060344 | JS720100D2R100.3Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060345 | JS720100D2R200.3Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060346 | JS720100D2R300.3Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060347 | JS720120D2R050.3Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060349 | JS720120D2R100.3Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060350 | JS720120D2R200.3Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060351 | JS720120D2R300.3Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060352 | JS720160D2R050.3Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060354 | JS720160D2R100.3Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060355 | JS720160D2R200.3Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060356 | JS720160D2R300.3Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060357 | JS720160D2R400.3Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060358 | JS720160D2R600.3Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060359 | JS720200D3R050.3Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060361 | JS720200D3R100.3Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060362 | JS720200D3R200.3Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060363 | JS720200D3R300.3Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 3,0 | 6 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03060364 | JS720200D3R400.3Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060365 | JS720200D3R500.3Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 5,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060366 | JS720200D3R600.3Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060367 | JS720250D3R050.3Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060368 | JS720250D3R100.3Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060369 | JS720250D3R200.3Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060370 | JS720250D3R300.3Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060371 | JS720250D3R400.3Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 4,0 | 6 | <input checked="" type="checkbox"/> |
| 03060372 | JS720250D3R600.3Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS720 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 6 зубье – Safelock – С радиусом угла – Канавки для деления стружки



Допуски:

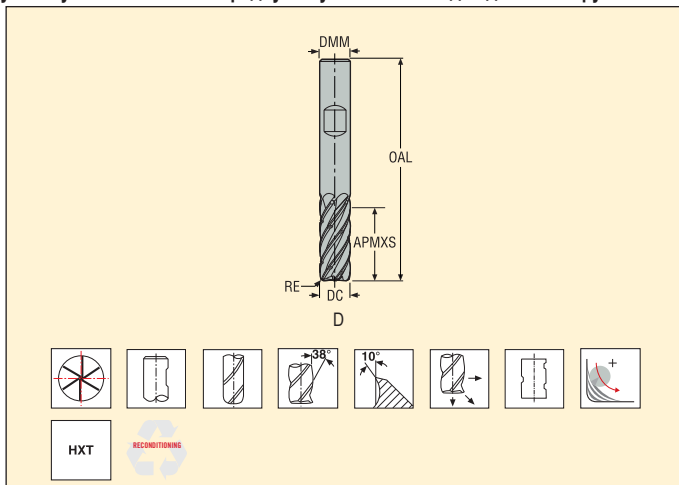
DMM= h5

DC= e7

RE= ±0,02 мм

Канавки для деления стружки

Возможность переточки при DC ≥ Ø6



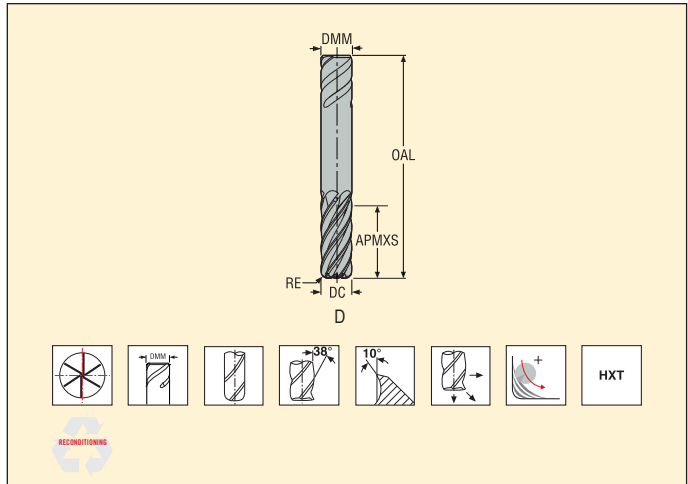
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | каналы для деления стружки | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|-------------------------|----------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 03060343 | JS720100D2R050.3Z6C-HXT | ■ | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060348 | JS720120D2R050.3Z6C-HXT | ■ | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298308 | JS720120D2R100.3Z6C-HXT | ■ | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298309 | JS720120D2R200.3Z6C-HXT | ■ | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298310 | JS720120D2R250.3Z6C-HXT | ■ | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 2,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298311 | JS720120D2R300.3Z6C-HXT | ■ | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298312 | JS720120D2R310.3Z6C-HXT | ■ | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 3,1 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену
 Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS720 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 6 зубья – Safelock – С радиусом угла



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 мм
Возможность переточки при DC ≥Ø6



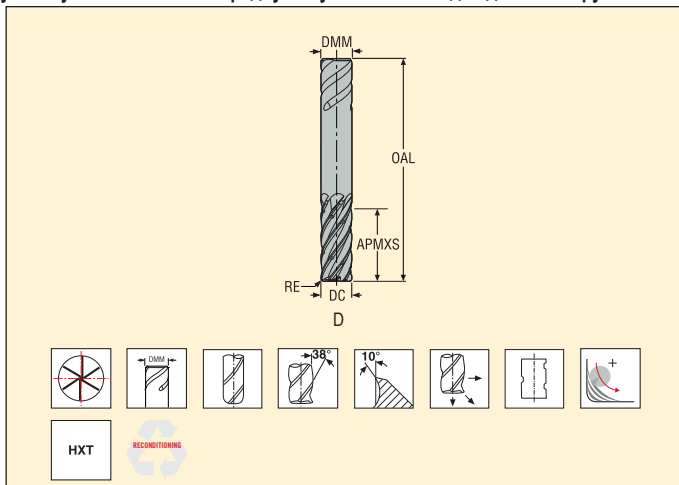
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Safelock |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 03060374 | JS720060D2R050.9Z6-HXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 17 | 57 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060375 | JS720060D2R100.9Z6-HXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 17 | 57 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060376 | JS720080D2R050.9Z6-HXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 23 | 63 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03061296 | JS720080D2R100.9Z6-HXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 23 | 63 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060377 | JS720100D2R050.9Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060379 | JS720100D2R100.9Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060380 | JS720100D2R200.9Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060381 | JS720100D2R300.9Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060382 | JS720120D2R050.9Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060384 | JS720120D2R100.9Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060385 | JS720120D2R200.9Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060386 | JS720120D2R300.9Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060387 | JS720160D2R050.9Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060389 | JS720160D2R100.9Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060390 | JS720160D2R200.9Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060391 | JS720160D2R300.9Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060392 | JS720160D2R400.9Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060393 | JS720160D2R600.9Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060394 | JS720200D3R050.9Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060396 | JS720200D3R100.9Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060397 | JS720200D3R200.9Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060398 | JS720200D3R300.9Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060399 | JS720200D3R400.9Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060400 | JS720200D3R500.9Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 5,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060401 | JS720200D3R600.9Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060402 | JS720250D3R050.9Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060403 | JS720250D3R100.9Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060404 | JS720250D3R200.9Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060405 | JS720250D3R300.9Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060406 | JS720250D3R400.9Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060407 | JS720250D3R600.9Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

JS720 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 6 зубые – Safelock – С радиусом угла – Канавки для деления стружки



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,02 мм
 Канавки для деления стружки
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | каналы для деления стружки | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Safelock |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|----------------------------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 03060378 | JS720100D2R050.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060383 | JS720120D2R050.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298334 | JS720120D2R100.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298335 | JS720120D2R200.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298336 | JS720120D2R250.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 2,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298337 | JS720120D2R300.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298338 | JS720120D2R310.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 3,1 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060388 | JS720160D2R050.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298339 | JS720160D2R100.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298340 | JS720160D2R200.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298341 | JS720160D2R250.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 2,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298342 | JS720160D2R300.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298343 | JS720160D2R310.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 3,1 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298344 | JS720160D2R400.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298345 | JS720160D2R600.9Z6C-HXT | 2 | D | ■ | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03060395 | JS720200D3R050.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298346 | JS720200D3R100.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298347 | JS720200D3R200.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298348 | JS720200D3R250.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 2,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298349 | JS720200D3R300.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298350 | JS720200D3R310.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 3,1 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298351 | JS720200D3R400.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298352 | JS720200D3R500.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 5,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298353 | JS720200D3R600.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03066461 | JS720250D3R050.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 0,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298354 | JS720250D3R100.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298355 | JS720250D3R200.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 2,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298356 | JS720250D3R300.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 3,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298357 | JS720250D3R400.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03298358 | JS720250D3R600.9Z6C-HXT | 3 | D | ■ | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 6,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

Режимы резания – JS720 Боковое фрезерование

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

Режимы резания – JS720 Боковое фрезерование оптимизированная черновая обработка a_e/DC=0,07

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

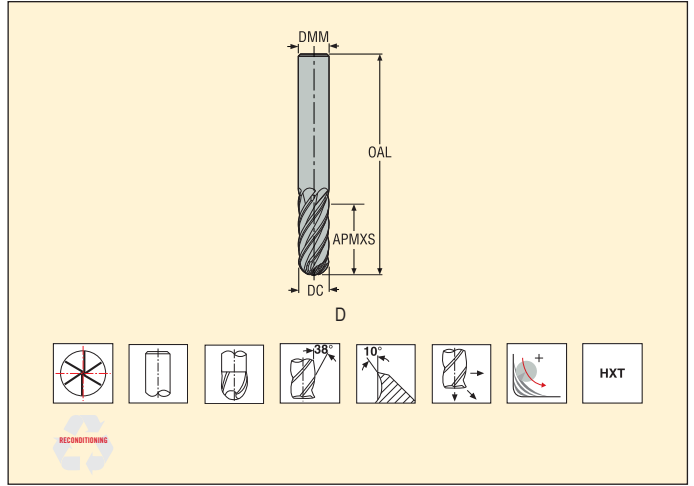
a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS730 – Высокая производительность – Титан – Сферические – 6 зубые – Цилиндрический



Допуски:
 DMM=h5
 DC=ε7
 RE= ±0,02 мм
 Два зуба
 Возможность переточки при DC ≥ ∅6



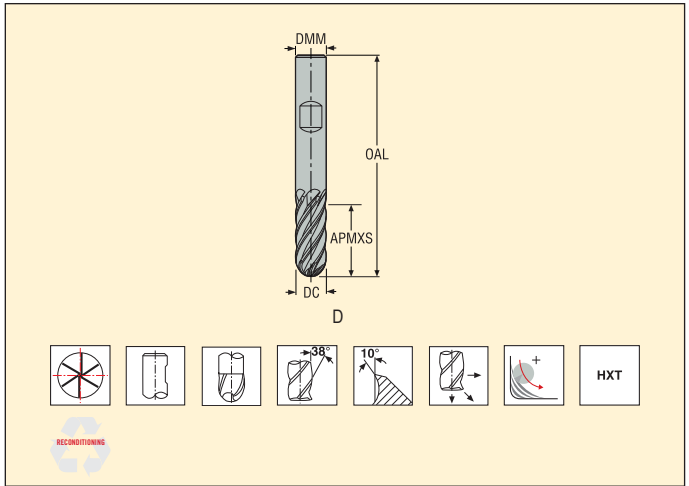
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS730 – Высокая производительность – Титан – Сферические – 6 зубые – Weldon



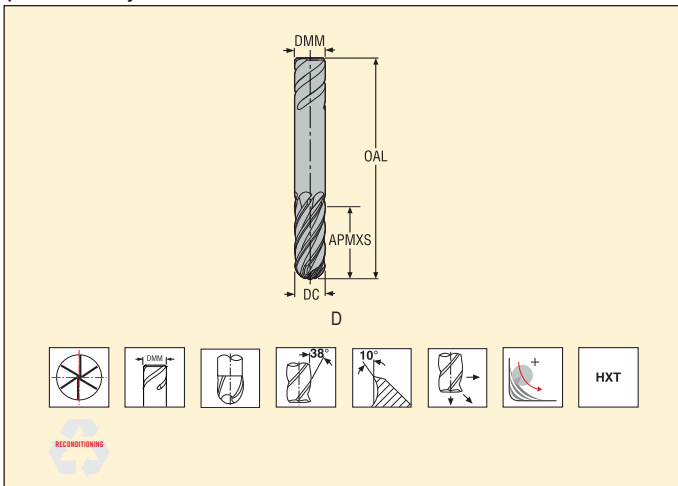
Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Два зуба
 Возможность переточки при DC ≥Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------|------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | |
| 03067778 | JS730060D2B.3Z6-HXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 17 | 57 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067779 | JS730080D2B.3Z6-HXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 23 | 63 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067780 | JS730100D2B.3Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067781 | JS730120D2B.3Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067782 | JS730160D2B.3Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067783 | JS730200D3B.3Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067784 | JS730250D3B.3Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS730 – Высокая производительность – Титан – Сферические – 6 зубые – Safelock



Допуски:
 DMM=h5
 DC=ε7
 RE= ±0.02 мм
 Два зуба
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PCEDC | Safelock |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | |
| 03067785 | JS730060D2B.9Z6-HXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 17 | 57 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067786 | JS730080D2B.9Z6-HXT | 2 | D | 8,0 | 8 | 23 | 63 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067787 | JS730100D2B.9Z6-HXT | 2 | D | 10,0 | 10 | 26 | 72 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067788 | JS730120D2B.9Z6-HXT | 2 | D | 12,0 | 12 | 30 | 83 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067789 | JS730160D2B.9Z6-HXT | 2 | D | 16,0 | 16 | 44 | 99 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067790 | JS730200D3B.9Z6-HXT | 3 | D | 20,0 | 20 | 62 | 121 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03067791 | JS730250D3B.9Z6-HXT | 3 | D | 25,0 | 25 | 78 | 146 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

Режимы резания – JS730 Черновое боковое фрезерование

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

Режимы резания – JS730 Боковое фрезерование оптимизированная черновая обработка a_e/DC=0,07

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

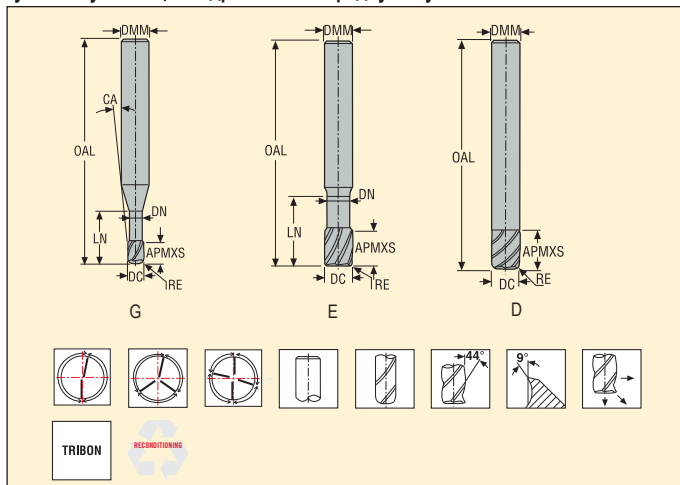
a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JHP750 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 2-4 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



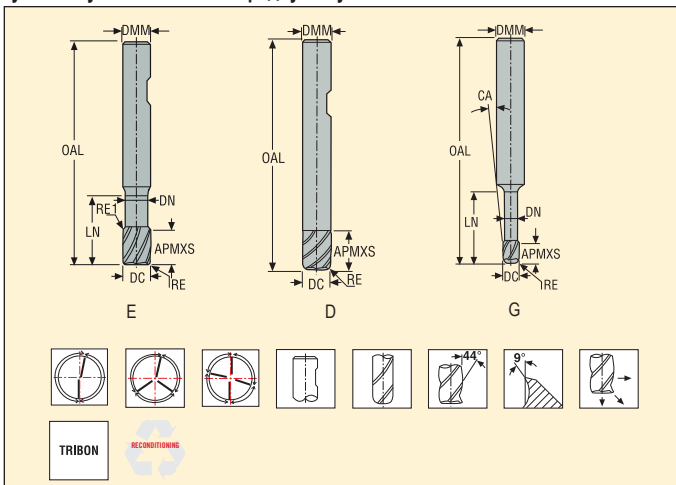
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | CA | | |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP750 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 2-4 зубые – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Примечание: если радиус угла ранен >15% из DC далее $a_p = -30%$, $f_z = -20%$
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JHP750 Обработка пазов

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

Режимы резания – JHP750 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

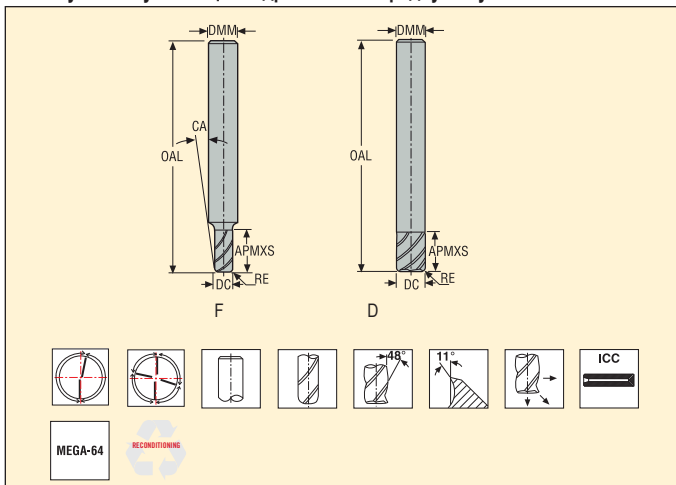
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JHP760 – Высокая производительность – Суперсплав – Уступ – 2-4 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,03 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | RE | CA | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|--------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | | 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= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP760 – Высокая производительность – Суперсплав – Уступ – 2-4 зубые – Weldon – С радиусом угла – ICC



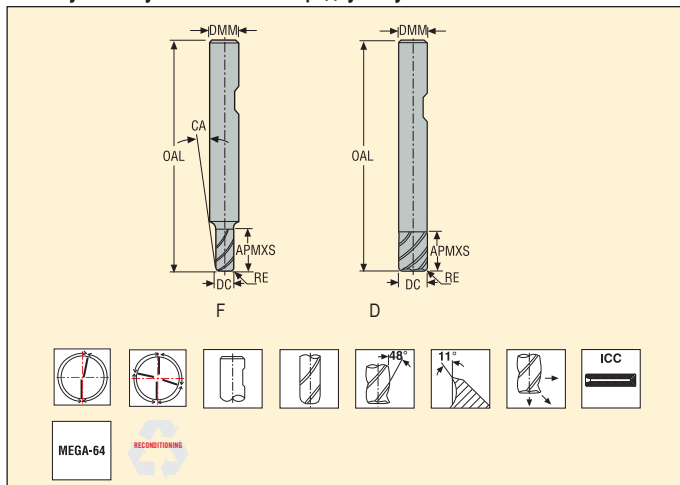
Допуски:

DMM=h5

DC= -0,02/-0,4 мм

RE= ±0,03 мм

Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | CA | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|---------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|-----|----|-------|--------------------------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | RE | | | |
| 02734065 | 760040R020Z2.0A-MEGA-64W | 2 | F | ■ | 4,0 | 6 | 8 | 50 | 0,2 | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02669339 | 760040R040Z2.0A-MEGA-64W | 2 | F | ■ | 4,0 | 6 | 8 | 50 | 0,4 | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02734068 | 760050R020Z2.0A-MEGA-64W | 2 | F | ■ | 5,0 | 6 | 10 | 50 | 0,2 | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02669340 | 760050R040Z2.0A-MEGA-64W | 2 | F | ■ | 5,0 | 6 | 10 | 50 | 0,4 | - | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02734069 | 760060R020Z4.0A-MEGA-64W | 2 | D | ■ | 6,0 | 6 | 12 | 50 | 0,2 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669341 | 760060R040Z4.0A-MEGA-64W | 2 | D | ■ | 6,0 | 6 | 12 | 50 | 0,4 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669343 | 760080R040Z4.0A-MEGA-64W | 2 | D | ■ | 8,0 | 8 | 16 | 55 | 0,4 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669344 | 760080R100Z4.0A-MEGA-64W | 2 | D | ■ | 8,0 | 8 | 16 | 55 | 1,0 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 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 | <input type="checkbox"/> |
| 02669345 | 760L100R040Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 10,0 | 10 | 36 | 75 | 0,4 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669346 | 760L100R100Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 10,0 | 10 | 36 | 75 | 1,0 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669347 | 760L100R150Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 10,0 | 10 | 36 | 75 | 1,5 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669348 | 760L100R200Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 10,0 | 10 | 36 | 75 | 2,0 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669350 | 760L120R040Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 12,0 | 12 | 42 | 90 | 0,4 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669351 | 760L120R100Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 12,0 | 12 | 42 | 90 | 1,0 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669352 | 760L120R150Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 12,0 | 12 | 42 | 90 | 1,5 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669353 | 760L120R200Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 12,0 | 12 | 42 | 90 | 2,0 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669356 | 760L160R040Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 16,0 | 16 | 50 | 100 | 0,4 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669357 | 760L160R100Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 16,0 | 16 | 50 | 100 | 1,0 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669358 | 760L160R150Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 16,0 | 16 | 50 | 100 | 1,5 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02669359 | 760L160R200Z4.0A-MEGA-64W | 3 | D | ■ | 16,0 | 16 | 50 | 100 | 2,0 | - | 4 | <input type="checkbox"/> |

ICC= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JHP760 Обработка пазов

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

Режимы резания – JHP760 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

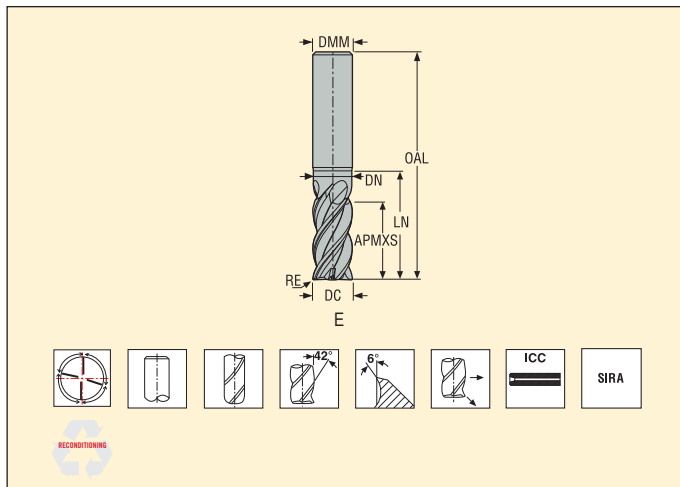
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JHP770 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-5 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла – внутренние каналы для СОЖ



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

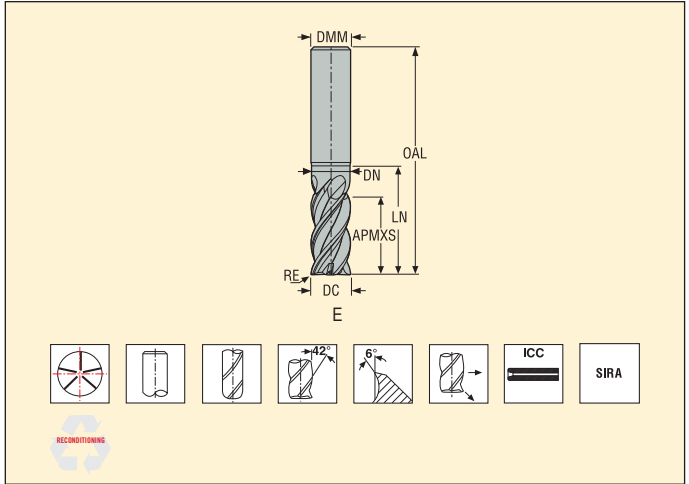


| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | RE | PCE/DC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|--------|----------------|
| | | | | | 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 | ■ |

Примечание: если радиус угла равен >15% из DC → a_p=-30%, f_z=-20%

ICC= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP770 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-5 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла – внутренние каналы для СОЖ

Допуски:

DMM=h5

DC=e7

RE= ±0,02 мм

Возможность переточки при DC ≥ 06

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|----------------|
| | | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Примечание: если радиус угла рен >15% из DC → a_p = -30%, f_z = -20%

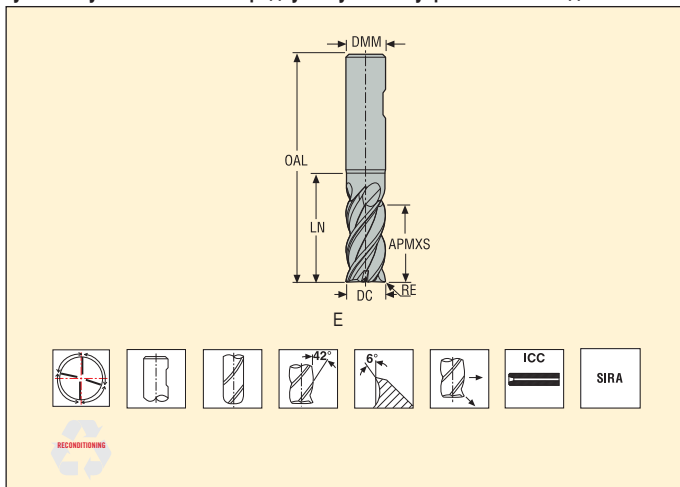
ICC = Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP770 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-5 зубья – Weldon – С радиусом угла – внутренние каналы для СОЖ



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | 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 | □ |

Примечание: если радиус угла равен >15% из DC → a_p=-30%, f_z=-20%

ICC= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JHP770 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-5 зубье – Weldon – С радиусом угла – внутренние каналы для СОЖ



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6

Technical drawing showing dimensions: DMM (Major Diameter), OAL (Overall Length), LN (Length to Neck), APMXS (Major Flute Depth), DC (C Shank Diameter), BE (End Chamfer), and E (C Shank Length).

Icons:

- Flute profile
- Cylindrical shape
- Flute profile
- 42° angle
- 6° angle
- Weldon end
- ICC (Internal coolant channels)
- SIRA (Titanium)

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | 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 | □ |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

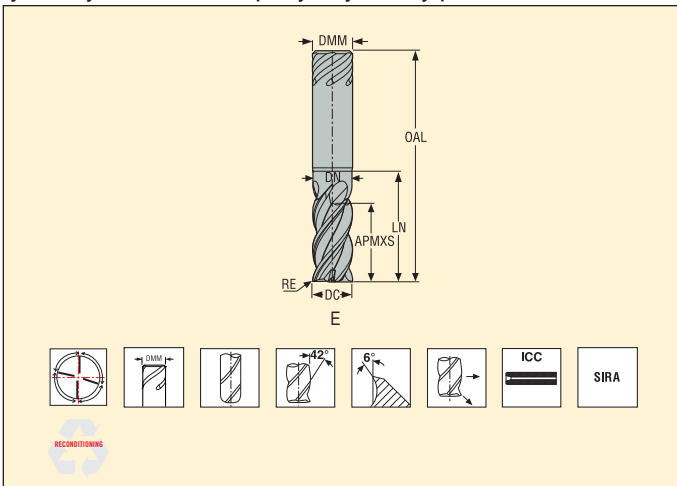
Примечание: если радиус угла равен >15% из DC → a_p=-30%, f_z=-20%
 ICC=- Внутренние каналы для СОЖ
 ■ Изделие стандартного ассортимента. Уточните действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.



JHP770 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-5 зубья – Safelock – С радиусом угла – внутренние каналы для СОЖ



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



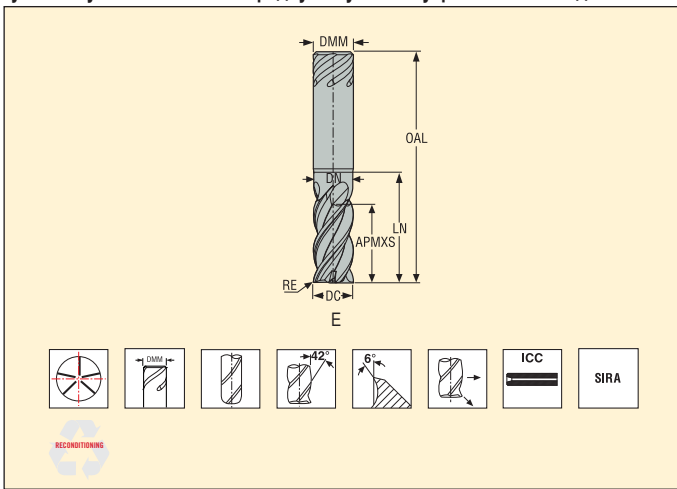
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Safelock | |
|-----------------------------|---------------------------|--------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|----|-------|----------|--------------------------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | | | RE |
| 02927936 | JHP770060E2R030.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 6,0 | 6 | 12 | 60 | 18 | 6 | 0,3 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927937 | JHP770080E2R040.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 8,0 | 8 | 16 | 65 | 24 | 7 | 0,4 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927938 | JHP770080E2R050.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 8,0 | 8 | 16 | 65 | 24 | 7 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927939 | JHP770100E2R040.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 10,0 | 10 | 20 | 75 | 30 | 9 | 0,4 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927940 | JHP770100E2R050.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 10,0 | 10 | 20 | 75 | 30 | 9 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927941 | JHP770100E2R080.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 10,0 | 10 | 20 | 75 | 30 | 9 | 0,8 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927942 | JHP770100E2R100.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 10,0 | 10 | 20 | 75 | 30 | 9 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927943 | JHP770120E2R040.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 12,0 | 12 | 24 | 90 | 36 | 11 | 0,4 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927944 | JHP770120E2R050.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 12,0 | 12 | 24 | 90 | 36 | 11 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927945 | JHP770120E2R080.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 12,0 | 12 | 24 | 90 | 36 | 11 | 0,8 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927946 | JHP770120E2R100.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 12,0 | 12 | 24 | 90 | 36 | 11 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927947 | JHP770120E2R250.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 12,0 | 12 | 24 | 90 | 36 | 11 | 2,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927950 | JHP770140E2R050.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 14,0 | 14 | 28 | 95 | 42 | 13 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927948 | JHP770160E2R040.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 0,4 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927951 | JHP770160E2R080.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 0,8 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927952 | JHP770160E2R100.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927954 | JHP770160E2R250.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 2,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927956 | JHP770160E2R310.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 3,1 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927957 | JHP770160E2R400.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927960 | JHP770200E2R050.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927962 | JHP770200E2R100.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927964 | JHP770200E2R250.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 2,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927966 | JHP770200E2R310.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 3,1 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927968 | JHP770200E2R400.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927972 | JHP770250E2R100.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 25,0 | 25 | 50 | 130 | 65 | 24 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927975 | JHP770250E2R310.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 25,0 | 25 | 50 | 130 | 65 | 24 | 3,1 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927976 | JHP770250E2R400.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 25,0 | 25 | 50 | 130 | 65 | 24 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 02927978 | JHP770160E2R050.9Z4A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 0,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |

Примечание: если радиус угла ранен >15% из DC → a_p=-30%, f_z=-20%
 ICC=- Внутренние каналы для СОЖ
 Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

JHP770 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-5 зубья – Safelock – С радиусом угла – внутренние каналы для СОЖ



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Safelock |
|-----------------------------|---------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | | | |
| 02927949 | JHP770160E2R050.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 0,5 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927953 | JHP770160E2R100.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 1,0 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927955 | JHP770160E2R250.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 2,5 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927957 | JHP770160E2R310.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 3,1 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927959 | JHP770160E2R400.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 4,0 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 03093712 | JHP770160E2R600.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 45 | 15 | 6,0 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927961 | JHP770200E2R050.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 0,5 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927963 | JHP770200E2R100.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 1,0 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927965 | JHP770200E2R250.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 2,5 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927967 | JHP770200E2R310.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 3,1 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927969 | JHP770200E2R400.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 4,0 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 03093714 | JHP770200E2R600.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 40 | 115 | 55 | 19 | 6,0 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927971 | JHP770250E2R050.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 25,0 | 25 | 50 | 130 | 65 | 24 | 0,5 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927974 | JHP770250E2R310.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 25,0 | 25 | 50 | 130 | 65 | 24 | 3,1 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 02927977 | JHP770250E2R400.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 25,0 | 25 | 50 | 130 | 65 | 24 | 4,0 | 5 | <input type="checkbox"/> |
| 03093716 | JHP770250E2R600.9Z5A-SIRA | 2 | E | ■ | 25,0 | 25 | 50 | 130 | 65 | 24 | 6,0 | 5 | <input type="checkbox"/> |

Примечание: если радиус угла равен >15% из DC → $a_p=30\%$, $f_z=20\%$

ICC= Внутренние каналы для СОЖ

Safelock доступен как опция. Проверьте действующую цену и наличие на складе

Режимы резания – JHP770 Обработка пазов

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | | | |
|-----|---|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|---------------|
| | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 20 | 25 | |
| S11 | E | 1,6 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,10 | 0,11 | 90 (90 — 120) |
| S12 | E | 1,6 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,10 | 0,11 | 70 (70 — 90) |
| S13 | E | 1,4 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,10 | 0,11 | 55 (55 — 70) |

Режимы резания – JHP770 Обработка пазов Внутренняя подача СОЖ*

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | | | |
|-----|---|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|----------------|
| | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 20 | 25 | |
| S11 | E | 1,6 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 105 (95 — 120) |
| S12 | E | 1,6 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 80 (70 — 90) |
| S13 | E | 1,4 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 65 (55 — 70) |

Режимы резания – JHP770 Боковое фрезерование

| SMG | | a_g/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | | |
|-----|---|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|-----------------|
| | | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 20 | 25 | |
| S11 | E | 0,40 | 1,8 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 0,14 | 100 (105 — 135) |
| S12 | E | 0,40 | 1,8 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,11 | 0,12 | 0,14 | 0,14 | 80 (80 — 100) |
| S13 | E | 0,40 | 1,8 | 0,042 | 0,055 | 0,070 | 0,085 | 0,095 | 0,11 | 0,12 | 0,12 | 65 (65 — 80) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

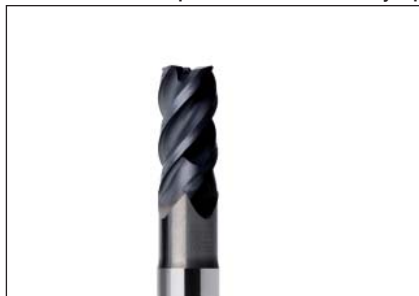
f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

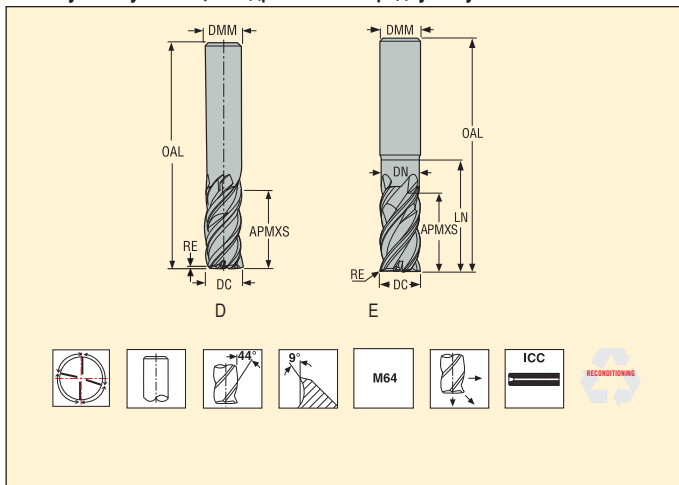
a_g (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JHP780 – Высокая производительность – Суперсплав – Уступ – 4-зубые – Цилиндрический – С радиусом угла – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

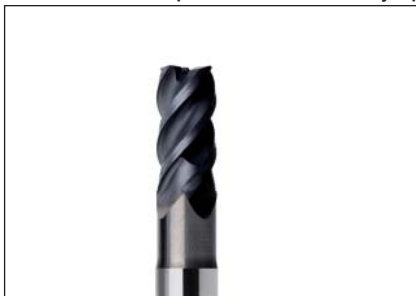


| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | LN | DN | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|--------------------------------|--------------------------|----------------|--------------|---------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|----------------|
| | | | | | 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 | ■ |

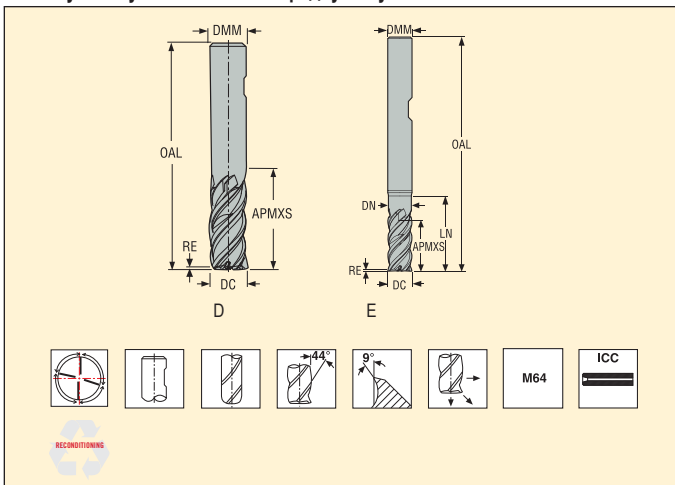
ICC= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP780 – Высокая производительность – Суперсплав – Уступ – 4-зубые – Weldon – С радиусом угла – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | 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 | □ |

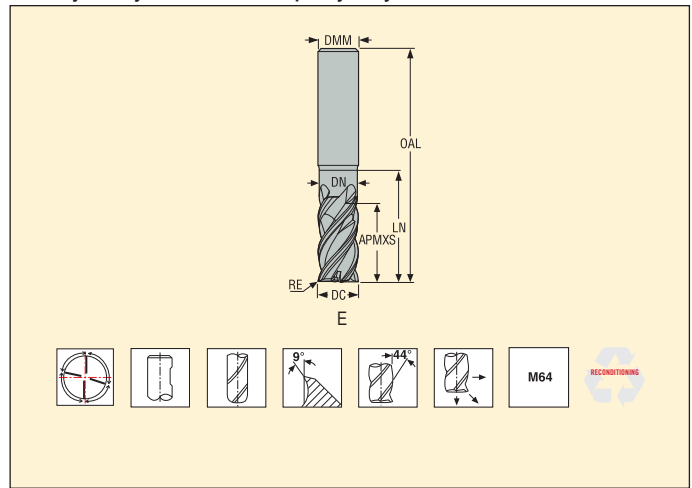
ICC= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP780 – Высокая производительность – Суперсплав – Уступ – 4-зубые – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



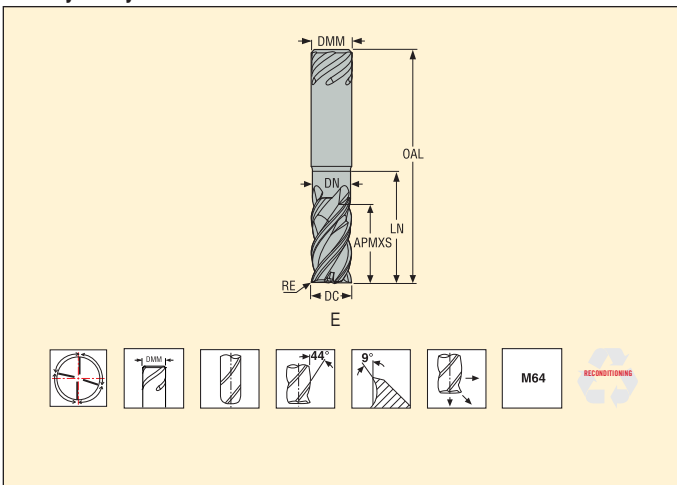
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | LN | DN | RE | PCEDC | Weldon |
|--------------------------------|-------------------------|-----------------|--------------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|--------|
| | | | | 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 | □ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JHP780 – Высокая производительность – Суперсплав – Уступ – 4 зубья – Safelock



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | LN | DN | RE | PCEDC | Safelock |
|--------------------------------|-------------------------|----------------|--------------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | | | |
| 03093718 | JHP780160E2R600.9Z4-M64 | 2 | E | 16,0 | 16 | 32,0 | 100 | 45,0 | 15,4 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03093720 | JHP780200E2R600.9Z4-M64 | 2 | E | 20,0 | 20 | 40,0 | 115 | 55,0 | 19,4 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03093710 | JHP780250E2R600.9Z4-M64 | 2 | E | 25,0 | 25 | 50,0 | 130 | 65,0 | 24,4 | 6,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JHP780 Обработка пазов

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | | | v_c |
|-----|---|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------------|
| | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 20 | 25 | |
| S1 | E | 0,80 | 0,020 | 0,028 | 0,034 | 0,042 | 0,048 | 0,055 | 0,070 | 0,085 | 44 (37 — 50) |
| S2 | E | 0,80 | 0,020 | 0,028 | 0,034 | 0,042 | 0,048 | 0,055 | 0,070 | 0,085 | 35 (30 — 40) |
| S3 | E | 0,60 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,028 | 0,032 | 0,040 | 0,050 | 25 (20 — 30) |

Режимы резания – JHP780 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

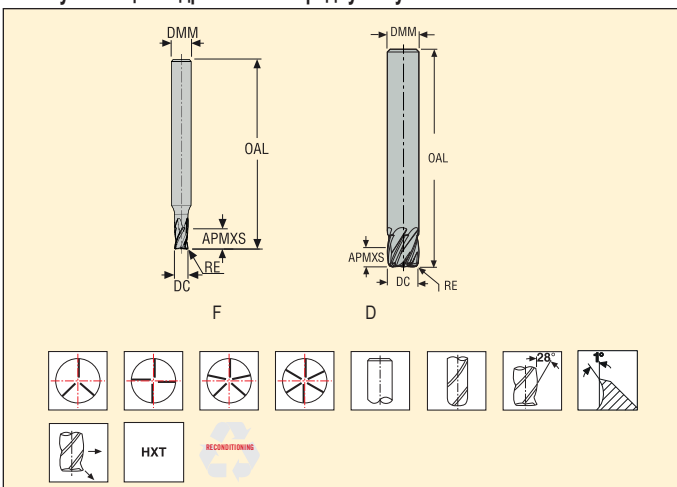
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH770 – Высокоскоростные – CoCr/Титан – Уступ – 3-4-5-6 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH770 Черновое боковое фрезерование PCEDC 3 и 4

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | |
|-----|---|----------|----------|--------|-------|-------|-------|-----------------------|
| | | | | 3 | 4 | 6 | 8 | |
| S2 | E | 0,75 | 0,12 | 0,015 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | v_c 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) |

Режимы резания – JH770 Черновое боковое фрезерование PCEDC 5

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | |
|-----|---|----------|----------|-------|-------|-----------------------|
| | | | | 8 | 10 | |
| S2 | E | 0,75 | 0,13 | 0,040 | 0,048 | v_c 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) |

Режимы резания – JH770 Черновое боковое фрезерование PCEDC 6

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | |
|-----|---|----------|----------|-------|-------|-----------------------|
| | | | | 8 | 10 | |
| S2 | E | 0,75 | 0,13 | 0,050 | 0,060 | v_c 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

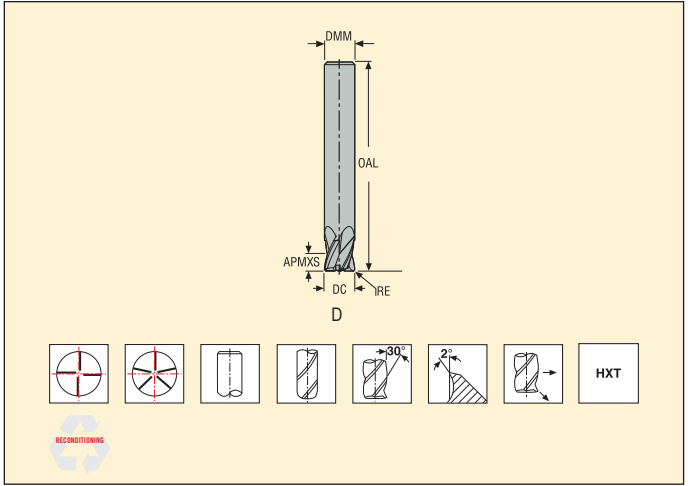
f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH740 – Высокоскоростные – CoCr/Титан – Для чистовой обработки – 4-5 зубые – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH740 Чистовое торцевое фрезерование PCEDC 4

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | v_c |
|-----|---|----------|----------|-------|-------|--------------|
| | | | | 6 | 8 | |
| S2 | E | 0,50 | 0,0063 | 0,044 | 0,060 | 50 (40 – 60) |
| S11 | E | 0,50 | 0,0063 | 0,044 | 0,060 | 65 (50 – 80) |
| S12 | E | 0,50 | 0,0063 | 0,044 | 0,060 | 50 (40 – 60) |

Режимы резания – JH740 Чистовое торцевое фрезерование PCEDC 5

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

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

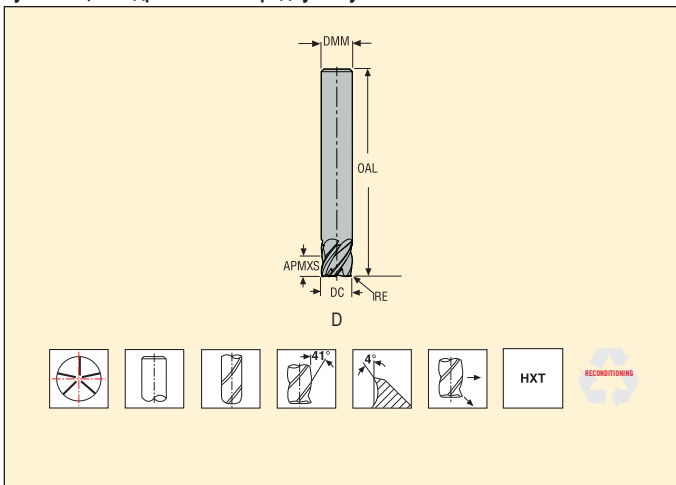
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH710 – Высокоскоростные – CoCr/Титан – Уступ – 5 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла





Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH710 Чистовое боковое фрезерование

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

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

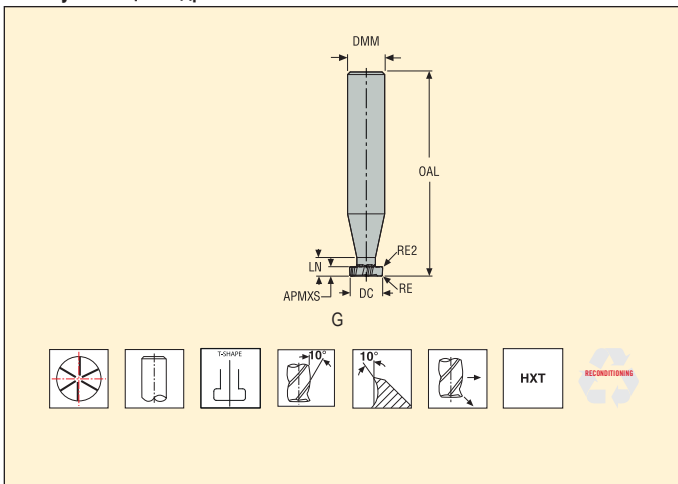
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH790 – Высокоскоростные – CoCr/Титан – Т-образная – 6 зубье – Цилиндрический



Допуски:
DMM=h5
DC= ±0,02 мм
RE= ±0,02 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | RE | RE2 | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH790 (Т) Черновое боковое фрезерование

| 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 = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

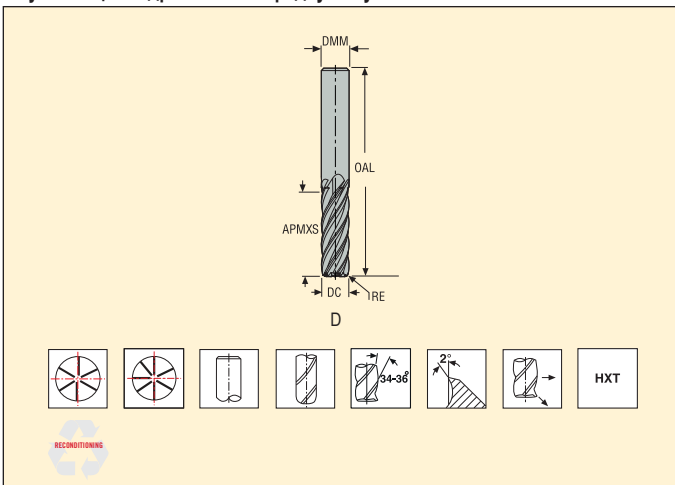
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH730 – Высокоскоростные – CoCr/Титан – Уступ – 6-7 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,02 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH730 Чистовое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

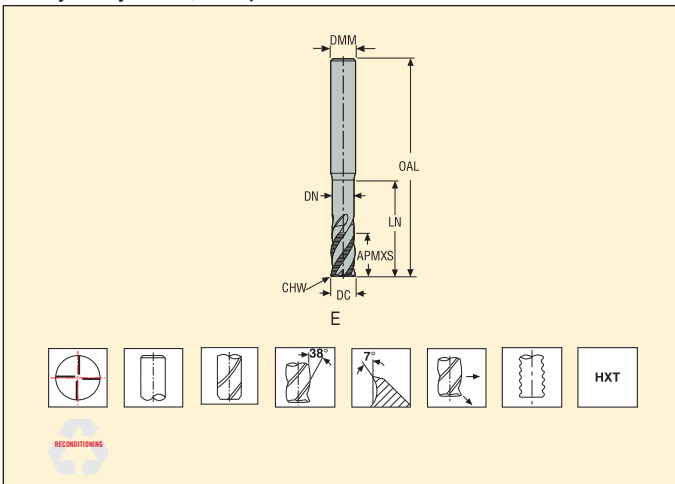
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JHP994 – Высокая производительность – CoCr/Титан – Уступ – 4 зубья – Цилиндрический – Фаска





Допуски:
 DMM=h5
 DC=0,02/-0,1 мм
 CHW=0/-0,1 мм
 Возможность переточки при DC ≥ 06



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JHP994 Черновое боковое фрезерование

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

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

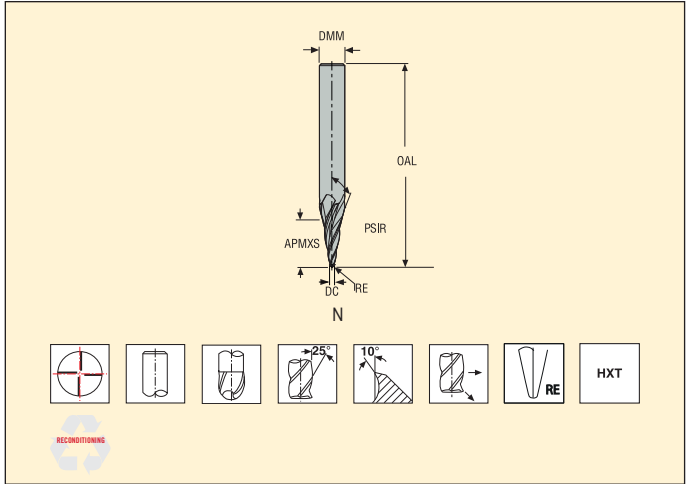
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH780 – Высокоскоростные – CoCr/Титан – Конус, сферические – 4 зубья – Цилиндрический



Допуски:
 DMM=h5
 DC= ±0,04 мм
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DMM ≥Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PSIR | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH780 Объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

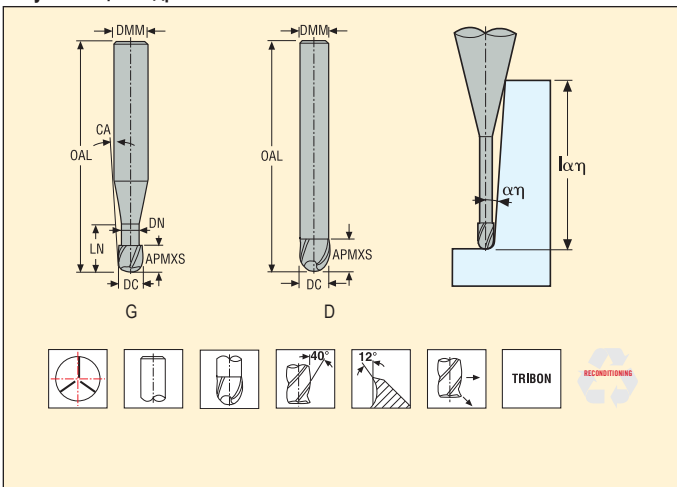
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH720 – Высокоскоростные – Титан – Сферические – 3 зубые – Цилиндрический



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания (lαref, ref)* | | | | | |
|-----------------------------|---------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-----|-------|-------------------------------------|-------|------|-------|------|------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | LN2 | DN | CA | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JH720 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a _e /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|--|----------------|
| | | | | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | | | |
| M1 | M/E/A | 0,20 | 1,2 | 0,0080 | 0,010 | 0,012 | 0,014 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,060 | 85 (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) | | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

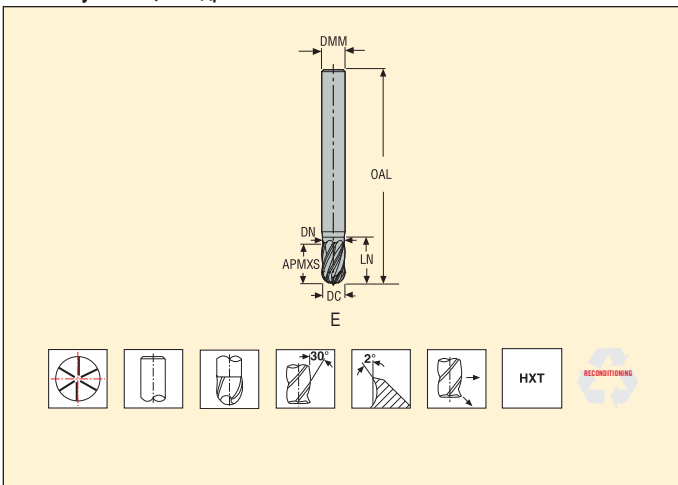
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH72I – Высокоскоростные – CoCr/Титан – Сферические – 6 зубые – Цилиндрический





Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH72I Чистовое объемное фрезерование

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

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

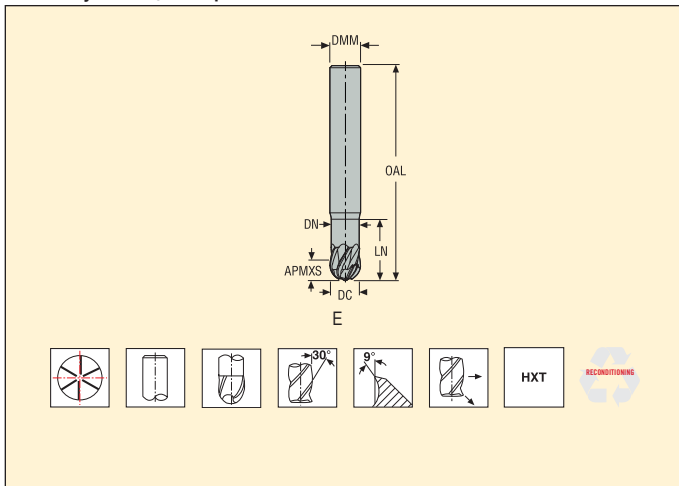
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH721 – Высокоскоростные – CoCr/Титан – Сферические – 6 зубые – Цилиндрический





Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= ±0,01 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | | |
| 03127392 | JH722100E2B.0Z6-HXT | 2 | E | 10,0 | 10 | 10 | 72 | 20 | 9,4 | 6 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH722 Чистовое объемное фрезерование

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

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

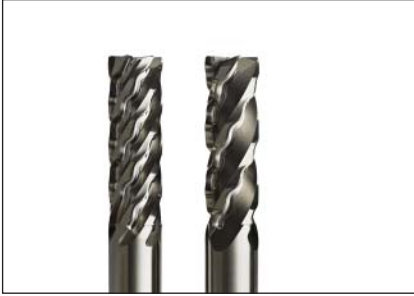
f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

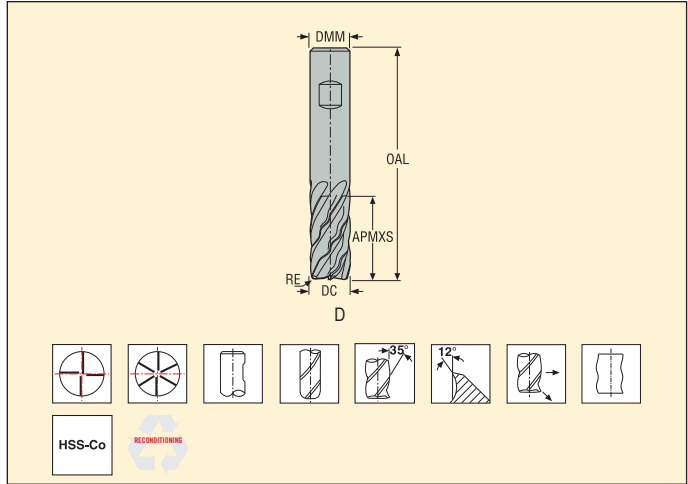
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JCO710 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-6 зубья – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h6
 DC=k10
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JCO710 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-6 зубье – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
DMM=h6
DC=k10
RE= ±0,05 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6

DMM, **OAL**, **APMXS**, **RE**, **DC**, **D**

HSS-Co SIRA RECONDITIONING

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|--------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 03094462 | JCO710160D2R100.3Z4-SIRA | 2 | D | 16,0 | 16 | 32 | 92 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094463 | JCO710160D2R250.3Z4-SIRA | 2 | D | 16,0 | 16 | 32 | 92 | 2,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094465 | JCO710160D2R400.3Z4-SIRA | 2 | D | 16,0 | 16 | 32 | 92 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094469 | JCO710200D2R100.3Z4-SIRA | 2 | D | 20,0 | 20 | 38 | 114 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094470 | JCO710200D2R250.3Z4-SIRA | 2 | D | 20,0 | 20 | 38 | 114 | 2,5 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094472 | JCO710200D2R400.3Z4-SIRA | 2 | D | 20,0 | 20 | 38 | 114 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094481 | JCO710250D2R400.3Z4-SIRA | 2 | D | 25,0 | 25 | 45 | 121 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094486 | JCO710320D2R100.3Z4-SIRA | 2 | D | 32,0 | 32 | 53 | 132 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094488 | JCO710320D2R400.3Z4-SIRA | 2 | D | 32,0 | 32 | 53 | 132 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094477 | JCO710250D2R100.3Z6-SIRA | 2 | D | 25,0 | 25 | 45 | 121 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094482 | JCO710250D2R400.3Z6-SIRA | 2 | D | 25,0 | 25 | 45 | 121 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094487 | JCO710320D2R100.3Z6-SIRA | 2 | D | 32,0 | 32 | 53 | 132 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094489 | JCO710320D2R400.3Z6-SIRA | 2 | D | 32,0 | 32 | 53 | 132 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094492 | JCO710400D2R100.3Z6-SIRA | 2 | D | 40,0 | 40 | 63 | 155 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094493 | JCO710400D2R400.3Z6-SIRA | 2 | D | 40,0 | 40 | 63 | 155 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточните действующую цену ☐ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JCO710 – Высокая производительность – Титан – Уступ – 4-6 зубье – Weldon – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h6
 DC=k10
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|--------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | | | |
| 03094466 | JCO710160D4R100.3Z4-SIRA | 4 | D | 16,0 | 16 | 65 | 127 | 1,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094468 | JCO710160D4R400.3Z4-SIRA | 4 | D | 16,0 | 16 | 65 | 127 | 4,0 | 4 | <input type="checkbox"/> |
| 03094473 | JCO710200D4R100.3Z6-SIRA | 4 | D | 20,0 | 20 | 80 | 146 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094474 | JCO710200D4R250.3Z6-SIRA | 4 | D | 20,0 | 20 | 80 | 146 | 2,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094483 | JCO710250D4R100.3Z6-SIRA | 4 | D | 25,0 | 25 | 110 | 178 | 1,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094484 | JCO710250D4R250.3Z6-SIRA | 4 | D | 25,0 | 25 | 110 | 178 | 2,5 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094485 | JCO710250D4R400.3Z6-SIRA | 4 | D | 25,0 | 25 | 110 | 178 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| 03094495 | JCO710400D4R400.3Z6-SIRA | 4 | D | 40,0 | 40 | 160 | 240 | 4,0 | 6 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JCO710 Обработка пазов PCEDC4 LV2

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

Режимы резания – JCO710 Черновое боковое фрезерование PCEDC4 LV2

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

Режимы резания – JCO710 Черновое боковое фрезерование PCEDC6 LV4

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

При JCO + SIRA используйте: v_c табл. * 1.2

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные





























| | | | | | |
|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|---------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| Наименование | JS412 | JS413 | JS452 | JS453 | JHP490 |
| стр. | 266-268 | 269-271 | 272-276 | 277-281 | 282-285 |
| Диапазон | JS ² | JS ² | JS ² | JS ² | HPM |
| Тип фрезы | | | | | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | ■ | ■ | □ | ■ |
| Число зубьев | 2 | 3 | 2 | 3 | 2-3 |
| Цилиндр | | | | | ■ |
| | Метрич. | 2-20 | 2-20 | 2-20 | 2-20 |
| | Дюйм. | | | | |
| Имеющиеся длины | | | | | |
| | 2 | 2,3 | 2,3 | 2,3 | 2,3,4 |
| Операция | | | | | |
| | | | | | |
| SMG | | | | | |
| N1 | ● | ● | ● | ● | ● |
| N2 | ● | ● | ● | ● | ● |
| N3 | | ● | ● | ● | ● |
| TS1 | ● | ● | ● | ● | |
| TP1 | ● | ● | ● | ● | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

| Наименование | | JH40 | JH421 | JH410 | JH830 |
|-----------------|---------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| стр. | | 286-288 | 289-292 | 293-294 | 295-296 |
| Диапазон | | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO |
| Тип фрезы | | | | | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | | | | |
| Число зубьев | | 2 | 2-3 | 1 | 3 |
| Цилиндр | | | ■ | | |
| | Метрич. | 2-20 | 3-25 | 2-17 | 2-12 |
| | Дюйм. | | | | |
| Имеющиеся длины | | 1,2 | 2,3 | 2,3,4 | 2 |
| Операция | | | | | |
| | | | | | |
| SMG | | | | | |
| N1 | | ● | ● | ● | |
| N2 | | | | | ● |
| N3 | | | | | ● |
| N11 | | ● | ● | ● | |
| TS1 | | ● | ● | ● | |
| TP1 | | | ● | | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

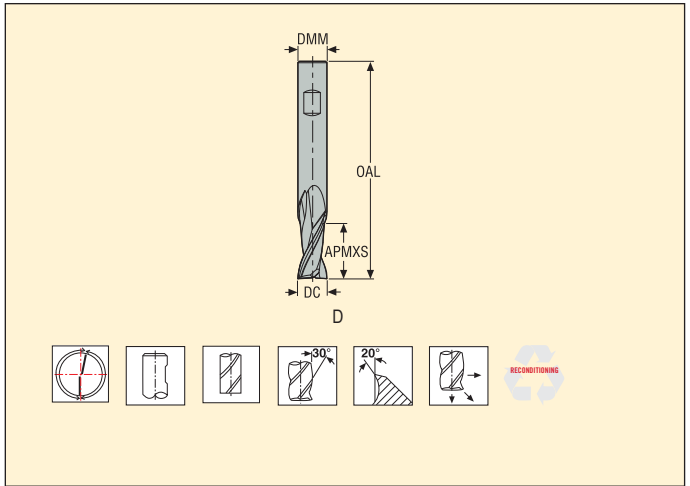
| | | | | | |
|-----------------|---|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |  |
| |  |  |  |  |  |
| Наименование | JH440 | JH450 | JH460 | JM403/404/406 | JM413/416 |
| стр. | 297-298 | 299-300 | 301-302 | 303-304 | 305-306 |
| Диапазон | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | MINI | MINI |
| Тип фрезы |  |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | | | | |
| Число зубьев | 2 | 2 | 2 | 1 | 2 |
| Цилиндр | | | | | |
| | Метрич. | 6-16 | 2-20 | 3-12 | 0,2-2 |
| | Дюйм. | | | | |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |  |
| | 2 | 2,3 | 2 | 1,2,5 | 2,3,5 |
| Операция | | | |  | |
| | | | |  | |
| |  |  |  | |  |
| SMG | | | | | |
| N1 | ● | ● | ● | ● | ● |
| N2 | ● | ● | | ● | ● |
| N3 | ● | ● | | ● | ● |
| N11 | ● | ● | ● | | ● |
| TS1 | ● | ● | ● | | ● |
| TP1 | ● | ● | ● | | ● |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

JS412 – Общая обработка – Алюминий – Уступ – 2 зубые – Weldon – Острый



Допуски:
DMM= h5
DC= e8
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS412 Обработка пазов

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | | | | | | v_c |
|-----|---|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|-----------------|-------|
| | | | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | | |
| N1 | E | 1,2 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 500 (400 — 600) | |
| N2 | E | 1,0 | 0,016 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 0,13 | 0,16 | 400 (300 — 500) | |
| TS1 | A | 1,2 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 530 (420 — 630) | |
| TP1 | A | 1,2 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 420 (315 — 530) | |

Режимы резания – JS412 Боковое фрезерование

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|-----------------|-------|
| | | | | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | | |
| N1 | E/M/A | 0,40 | 1,5 | 0,026 | 0,038 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,19 | 0,22 | 590 (470 — 700) | |
| N2 | E/M/A | 0,30 | 1,4 | 0,026 | 0,040 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 0,16 | 0,19 | 0,22 | 475 (360 — 600) | |
| TS1 | A/D | 0,40 | 1,5 | 0,026 | 0,038 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,19 | 0,22 | 620 (495 — 740) | |
| TP1 | A/D | 0,40 | 1,5 | 0,026 | 0,038 | 0,050 | 0,065 | 0,080 | 0,10 | 0,13 | 0,15 | 0,19 | 0,22 | 495 (370 — 620) | |

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/ D_c (мм) = коэффициент

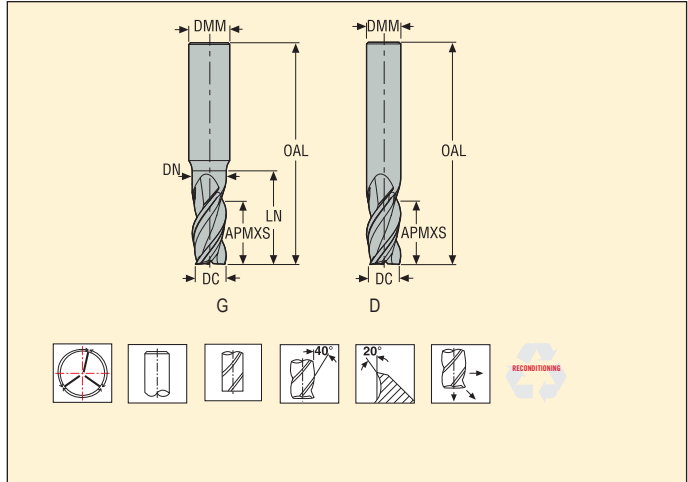
a_e (мм)/ D_c (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS413 – Общая обработка – Алюминий – Уступ – 3 зубые – Цилиндрический – Острый



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e8
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



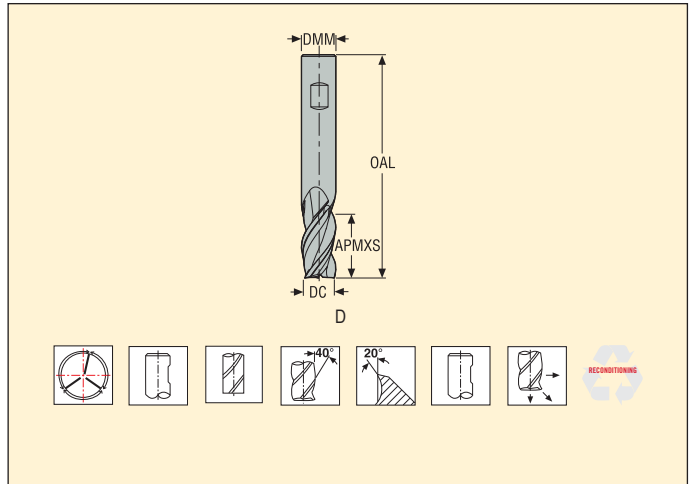
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS413 – Общая обработка – Алюминий – Уступ – 3 зубье – Weldon – Острый



Допуски:
DMM= h5
DC= e8
Возможность переточки при DC $\geq \phi 6$



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | 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 | □ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену. □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS413 Обработка пазов

| SMG | | a _p /DC | f _z | | | | | | | | | | | |
|-----|---|--------------------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|-----------------|--|
| | | | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | v _c | |
| 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) | |

Режимы резания – JS413 Боковое фрезерование

| 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 | 0,024 | 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

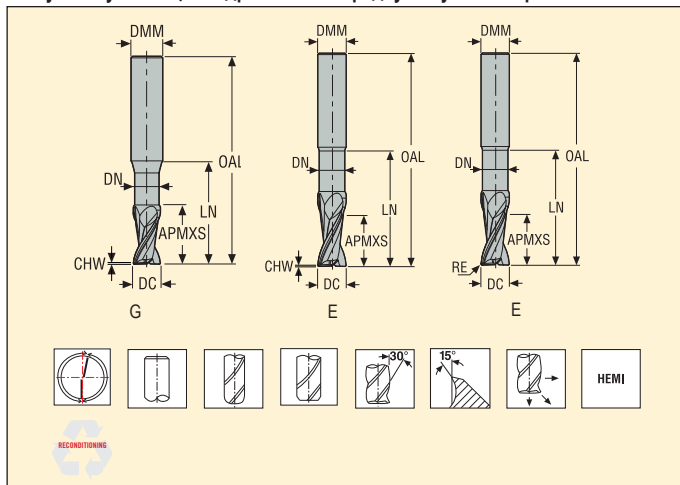
Все значения режимов резания ориентировочные

JS452 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла или фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,02
 CHW= +0,04 мм

Возможность переточки при DC ≥ Ø6



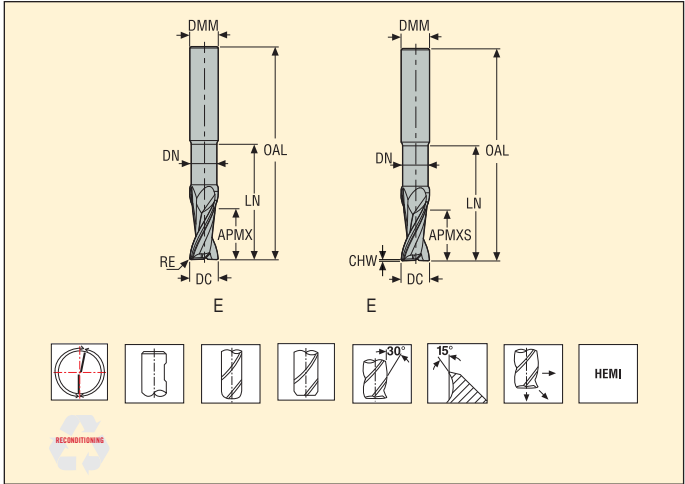
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCE/DC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-----|--------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | CHW | RE | | |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS452 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2 зубья – Weldon – С радиусом угла или фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,02
 CHW= +0,04 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



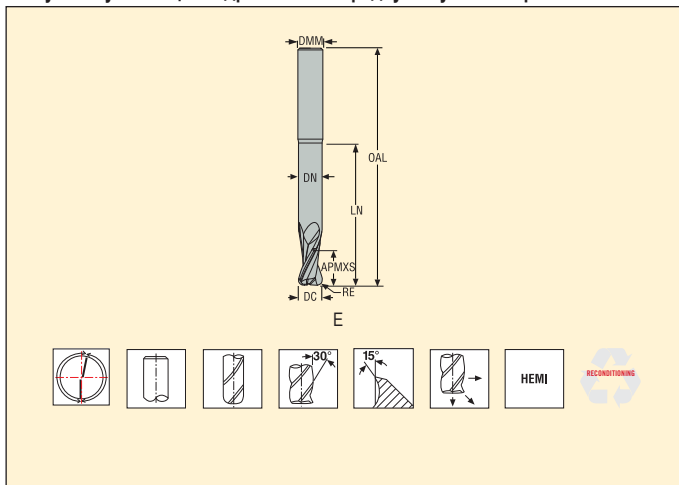
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | CHW | | | |
| 02881867 | JS452060E2CZ2.3-HEMI | 2 | E | 6,0 | 6 | 12 | 57 | 19 | 5,7 | 0,1 | – | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881947 | JS452080E2CZ2.3-HEMI | 2 | E | 8,0 | 8 | 16 | 63 | 24 | 7,6 | 0,1 | – | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881871 | JS452100E2CZ2.3-HEMI | 2 | E | 10,0 | 10 | 20 | 72 | 29 | 9,5 | 0,1 | – | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881874 | JS452120E2CZ2.3-HEMI | 2 | E | 12,0 | 12 | 24 | 88 | 37 | 11,4 | 0,1 | – | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881877 | JS452140E2CZ2.3-HEMI | 2 | E | 14,0 | 14 | 28 | 88 | 41 | 13,3 | 0,1 | – | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881878 | JS452160E2CZ2.3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | 0,1 | – | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881880 | JS452200E2CZ2.3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | 0,1 | – | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881868 | JS452060E2R050Z2.3-HEMI | 2 | E | 6,0 | 6 | 12 | 57 | 19 | 5,7 | – | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881869 | JS452060E2R100Z2.3-HEMI | 2 | E | 6,0 | 6 | 12 | 57 | 19 | 5,7 | – | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881870 | JS452080E2R050Z2.3-HEMI | 2 | E | 8,0 | 8 | 16 | 63 | 24 | 7,6 | – | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02922247 | JS452080E2R100Z2.3-HEMI | 2 | E | 8,0 | 8 | 16 | 63 | 24 | 7,6 | – | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881872 | JS452100E2R050Z2.3-HEMI | 2 | E | 10,0 | 10 | 20 | 72 | 29 | 9,5 | – | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881873 | JS452100E2R100Z2.3-HEMI | 2 | E | 10,0 | 10 | 20 | 72 | 29 | 9,5 | – | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881875 | JS452120E2R050Z2.3-HEMI | 2 | E | 12,0 | 12 | 24 | 88 | 37 | 11,4 | – | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881876 | JS452120E2R100Z2.3-HEMI | 2 | E | 12,0 | 12 | 24 | 88 | 37 | 11,4 | – | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881948 | JS452120E2R200Z2.3-HEMI | 2 | E | 12,0 | 12 | 24 | 88 | 37 | 11,4 | – | 2,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881879 | JS452160E2R050Z2.3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | – | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881949 | JS452160E2R100Z2.3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | – | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881950 | JS452160E2R200Z2.3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | – | 2,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881951 | JS452160E2R250Z2.3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | – | 2,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881952 | JS452160E2R400Z2.3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | – | 4,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881881 | JS452200E2R050Z2.3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | – | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881953 | JS452200E2R100Z2.3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | – | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881959 | JS452200E2R200Z2.3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | – | 2,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02881891 | JS452200E2R400Z2.3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | – | 4,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS452 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла или фаска



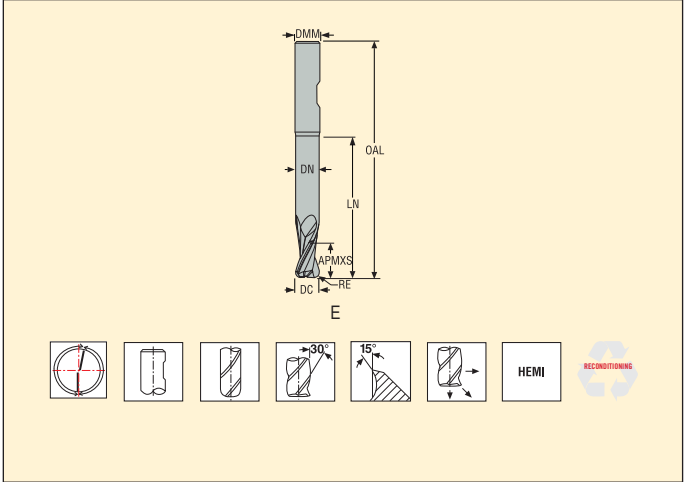
Допуски:
 DMM= h5
 DC= e8
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|------|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS452 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2 зубья – Weldon – С радиусом угла или фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= e7
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------------|-------------------------|-----------------|--------------|--------------|-----|-------|-----|-----|------|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | |
| 03003447 | JS452080E3R020.3Z2-HEMI | 3 | E | 8,0 | 8 | 12 | 79 | 41 | 7,6 | 0,2 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003448 | JS452080E3R050.3Z2-HEMI | 3 | E | 8,0 | 8 | 12 | 79 | 41 | 7,6 | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003449 | JS452100E3R050.3Z2-HEMI | 3 | E | 10,0 | 10 | 15 | 99 | 57 | 9,5 | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003450 | JS452100E3R100.3Z2-HEMI | 3 | E | 10,0 | 10 | 15 | 99 | 57 | 9,5 | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003451 | JS452100E3R250.3Z2-HEMI | 3 | E | 10,0 | 10 | 15 | 99 | 57 | 9,5 | 2,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003452 | JS452100E3R300.3Z2-HEMI | 3 | E | 10,0 | 10 | 15 | 99 | 57 | 9,5 | 3,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003453 | JS452120E3R050.3Z2-HEMI | 3 | E | 12,0 | 12 | 18 | 119 | 72 | 11,4 | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003454 | JS452120E3R100.3Z2-HEMI | 3 | E | 12,0 | 12 | 18 | 119 | 72 | 11,4 | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003455 | JS452120E3R150.3Z2-HEMI | 3 | E | 12,0 | 12 | 18 | 119 | 72 | 11,4 | 1,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003456 | JS452120E3R200.3Z2-HEMI | 3 | E | 12,0 | 12 | 18 | 119 | 72 | 11,4 | 2,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003457 | JS452120E3R250.3Z2-HEMI | 3 | E | 12,0 | 12 | 18 | 119 | 72 | 11,4 | 2,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003458 | JS452120E3R300.3Z2-HEMI | 3 | E | 12,0 | 12 | 18 | 119 | 72 | 11,4 | 3,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003459 | JS452120E3R400.3Z2-HEMI | 3 | E | 12,0 | 12 | 18 | 119 | 72 | 11,4 | 4,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003460 | JS452160E3R050.3Z2-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 24 | 129 | 79 | 15,2 | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003461 | JS452160E3R100.3Z2-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 24 | 129 | 79 | 15,2 | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003462 | JS452160E3R200.3Z2-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 24 | 129 | 79 | 15,2 | 2,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003463 | JS452160E3R250.3Z2-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 24 | 129 | 79 | 15,2 | 2,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003464 | JS452160E3R300.3Z2-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 24 | 129 | 79 | 15,2 | 3,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003465 | JS452160E3R400.3Z2-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 24 | 129 | 79 | 15,2 | 4,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003466 | JS452160E3R600.3Z2-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 24 | 129 | 79 | 15,2 | 6,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003467 | JS452200E3R050.3Z2-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 30 | 164 | 111 | 19,0 | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003469 | JS452200E3R200.3Z2-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 30 | 164 | 111 | 19,0 | 2,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003470 | JS452200E3R250.3Z2-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 30 | 164 | 111 | 19,0 | 2,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003471 | JS452200E3R300.3Z2-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 30 | 164 | 111 | 19,0 | 3,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003472 | JS452200E3R400.3Z2-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 30 | 164 | 111 | 19,0 | 4,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003473 | JS452200E3R500.3Z2-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 30 | 164 | 111 | 19,0 | 5,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 03003474 | JS452200E3R600.3Z2-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 30 | 164 | 111 | 19,0 | 6,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS452 Обработка пазов*

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

Режимы резания – JS452 Черновое боковое фрезерование

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

Примечание: если радиус угла равен >15% из DC далее a_p= -30%, f_z= -20%

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418 Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

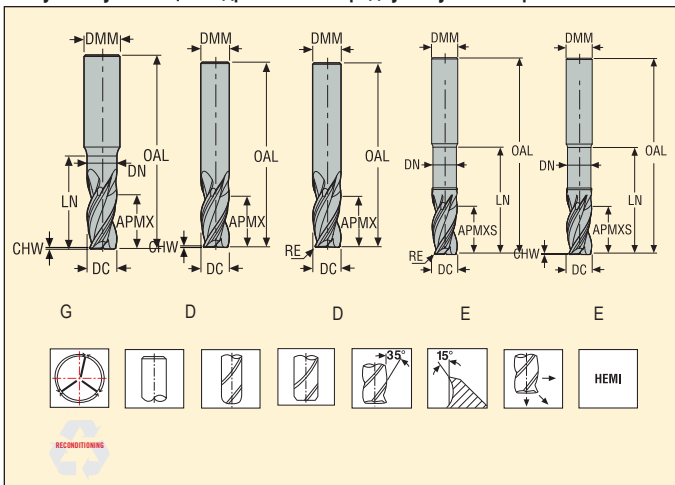
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JS453 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла или фаска



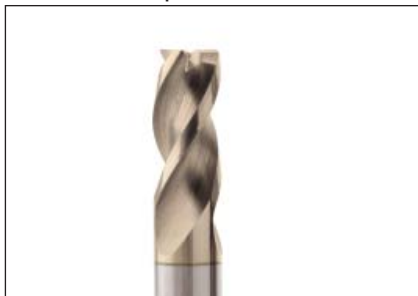
Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 RE= ±0,02 мм
 CHW= +0,04 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |

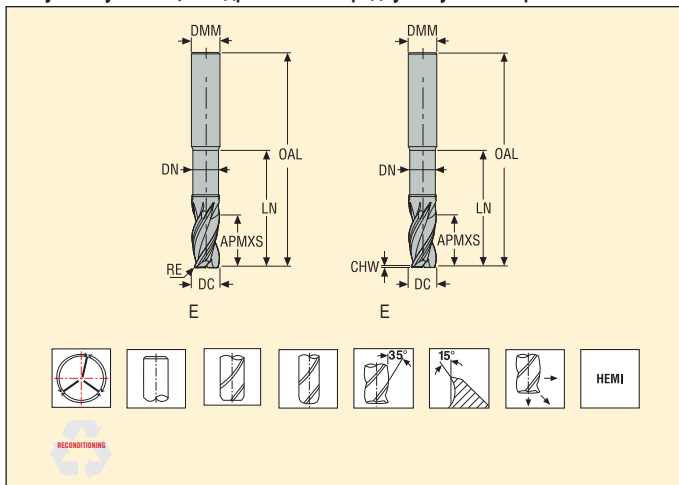
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS453 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла или фаска



Допуски:
DMM= h5
DC = e7
RE= ±0,02 мм
CHW= +0,04 мм

Возможность переточки при DC ≥ Ø6



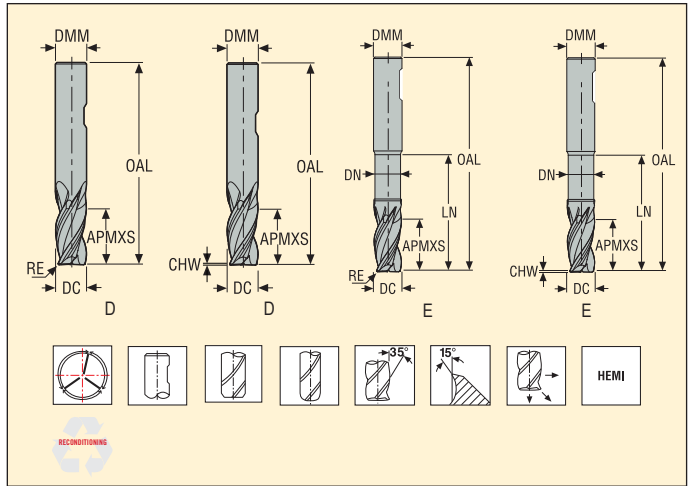
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-----|----|-------|------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | OAL | LN | APMXS | DN | CHW | RE | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS453 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 3 зубья – Weldon – С радиусом угла или фаска



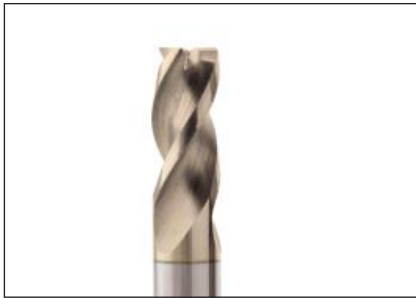
Допуски:
 DMM=h5
 DC=e7
 CHW= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | CHW | | | |
| 02881910 | JS453060D2CZ3.3-HEMI | 2 | D | 6,0 | 6 | 12 | 57 | - | - | 0,1 | - | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881964 | JS453080D2CZ3.3-HEMI | 2 | D | 8,0 | 8 | 16 | 63 | - | - | 0,1 | - | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881913 | JS453100D2CZ3.3-HEMI | 2 | D | 10,0 | 10 | 20 | 72 | - | - | 0,1 | - | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881915 | JS453120D2CZ3.3-HEMI | 2 | D | 12,0 | 12 | 24 | 88 | - | - | 0,1 | - | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881917 | JS453140D2CZ3.3-HEMI | 2 | D | 14,0 | 14 | 28 | 88 | - | - | 0,1 | - | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881918 | JS453160D2CZ3.3-HEMI | 2 | D | 16,0 | 16 | 32 | 100 | - | - | 0,1 | - | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905314 | JS453200E2C.3Z3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | 0,1 | - | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881911 | JS453060D2R050Z3.3-HEMI | 2 | D | 6,0 | 6 | 12 | 57 | - | - | - | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881954 | JS453080D2R050Z3.3-HEMI | 2 | D | 8,0 | 8 | 16 | 63 | - | - | - | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881914 | JS453100D2R050Z3.3-HEMI | 2 | D | 10,0 | 10 | 20 | 72 | - | - | - | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881916 | JS453120D2R050Z3.3-HEMI | 2 | D | 12,0 | 12 | 24 | 88 | - | - | - | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905308 | JS453120E2R300.3Z3-HEMI | 2 | E | 12,0 | 12 | 24 | 88 | 37 | 11,4 | - | 3,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02881919 | JS453160D2R050Z3.3-HEMI | 2 | D | 16,0 | 16 | 32 | 100 | - | - | - | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905309 | JS453160E2R100.3Z3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | - | 1,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905310 | JS453160E2R200.3Z3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | - | 2,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905311 | JS453160E2R250.3Z3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | - | 2,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905312 | JS453160E2R300.3Z3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | - | 3,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905313 | JS453160E2R400.3Z3-HEMI | 2 | E | 16,0 | 16 | 32 | 100 | 48 | 15,2 | - | 4,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905315 | JS453200E2R050.3Z3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | - | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905316 | JS453200E2R100.3Z3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | - | 1,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905317 | JS453200E2R200.3Z3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | - | 2,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905318 | JS453200E2R250.3Z3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | - | 2,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905319 | JS453200E2R300.3Z3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | - | 3,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905320 | JS453200E2R400.3Z3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | - | 4,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02905321 | JS453200E2R600.3Z3-HEMI | 2 | E | 20,0 | 20 | 36 | 110 | 57 | 19,0 | - | 6,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |

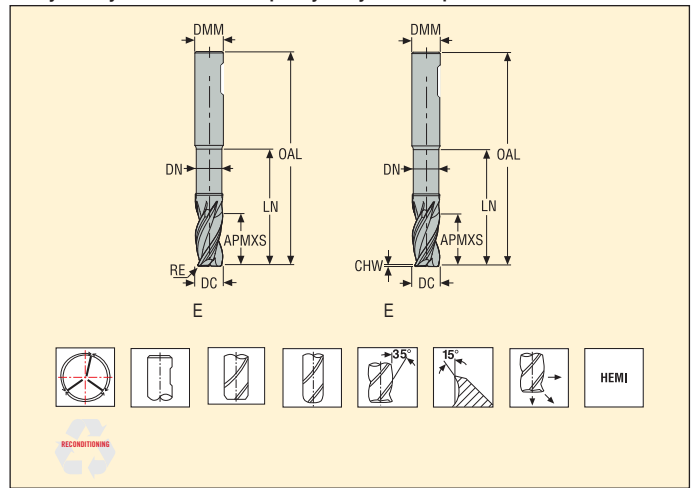
Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JS453 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 3 зубья – Weldon – С радиусом угла или фаска



Допуски:
DMM= h5
DC = e7
RE= ±0,02 мм
CHW= +0,04 мм

Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | 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 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905322 | JS453120E3R300.3Z3-HEMI | 3 | E | 12,0 | 12 | 110 | 54 | 24 | 11,4 | - | 3,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905323 | JS453160E3R100.3Z3-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 125 | 77 | 32 | 15,2 | - | 1,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905324 | JS453160E3R200.3Z3-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 125 | 77 | 32 | 15,2 | - | 2,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905325 | JS453160E3R250.3Z3-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 125 | 77 | 32 | 15,2 | - | 2,5 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905326 | JS453160E3R300.3Z3-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 125 | 77 | 32 | 15,2 | - | 3,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905327 | JS453160E3R400.3Z3-HEMI | 3 | E | 16,0 | 16 | 125 | 77 | 32 | 15,2 | - | 4,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905329 | JS453200E3R050.3Z3-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 150 | 90 | 36 | 19,0 | - | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905330 | JS453200E3R100.3Z3-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 150 | 90 | 36 | 19,0 | - | 1,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905331 | JS453200E3R200.3Z3-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 150 | 90 | 36 | 19,0 | - | 2,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905332 | JS453200E3R250.3Z3-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 150 | 90 | 36 | 19,0 | - | 2,5 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905333 | JS453200E3R300.3Z3-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 150 | 90 | 36 | 19,0 | - | 3,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |
| 02905334 | JS453200E3R400.3Z3-HEMI | 3 | E | 20,0 | 20 | 150 | 90 | 36 | 19,0 | - | 4,0 | 3 | <input type="checkbox"/> | |

Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JS453 Обработка пазов

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

Режимы резания – JS453 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

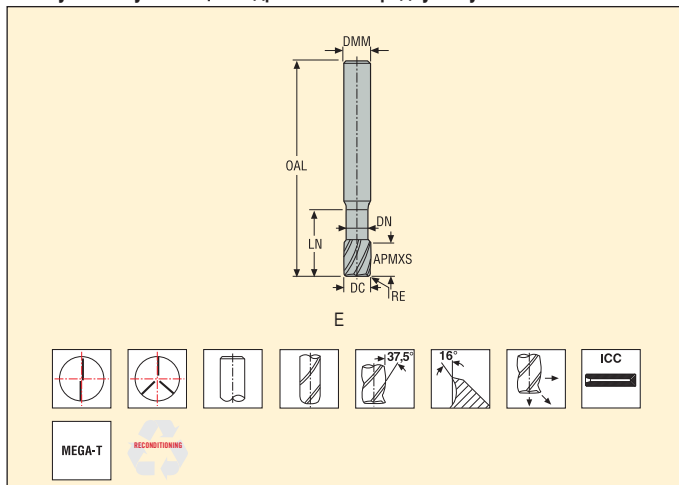
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JHP490 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2-3 зубые – Цилиндрический – С радиусом угла – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,1 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



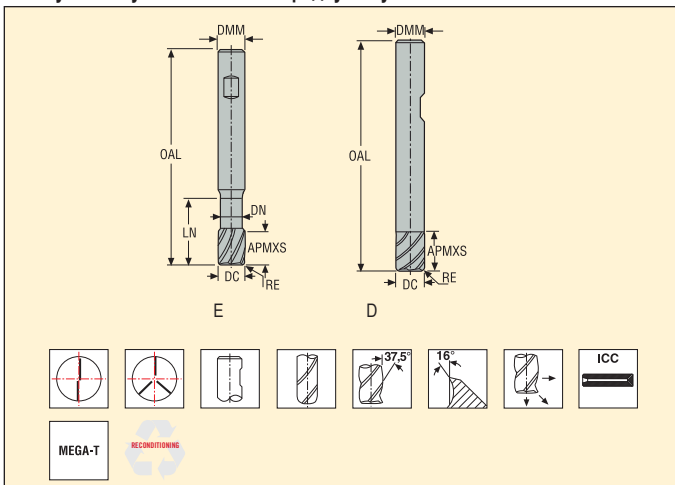
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|----------------|
| | | | | | 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= Внутренние каналы для СОЖ
 ■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP490 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2-3 зубые – Weldon – С радиусом угла – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,1 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|----------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|--------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | |
| 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 | □ |

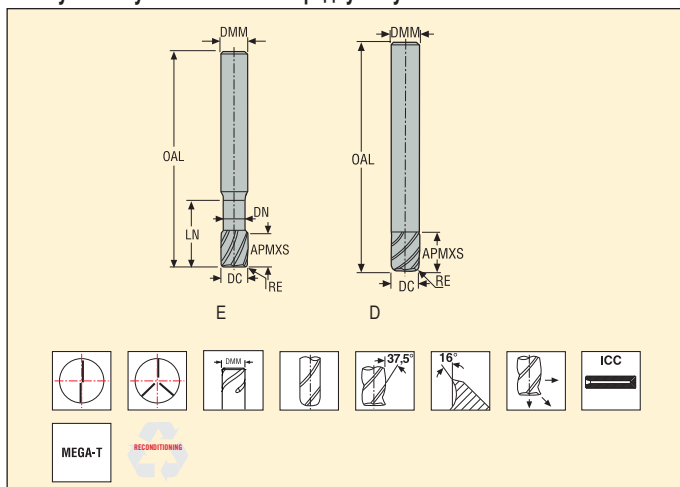
ICC= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

JHP490 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2-3 зубые – Safelock – С радиусом угла – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,1 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Safelock |
|-----------------------------|---------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|----|-----|-------|--------------------------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | |
| 02927983 | 490100R100Z2.9A-MEGA-T | 2 | D | ■ | 10,0 | 10 | 22 | 75 | - | - | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927987 | 490120R100Z2.9A-MEGA-T | 2 | D | ■ | 12,0 | 12 | 26 | 85 | - | - | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927989 | 490160R200Z3.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 18 | 85 | 32 | 14 | 2,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927984 | 490V100R050Z2.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 10,0 | 10 | 12 | 65 | 20 | 9 | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927985 | 490V100R200Z2.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 10,0 | 10 | 12 | 65 | 20 | 9 | 2,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927986 | 490V120R050Z2.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 12,0 | 12 | 14 | 75 | 24 | 11 | 0,5 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927988 | 490V120R200Z2.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 12,0 | 12 | 14 | 75 | 24 | 11 | 2,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927990 | 490V160R050Z3.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 18 | 85 | 32 | 14 | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927991 | 490V160R200Z3.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 16,0 | 16 | 18 | 85 | 32 | 14 | 2,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927992 | 490V200R050Z3.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 20,0 | 20 | 22 | 100 | 40 | 18 | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927993 | 490V250R050Z3.9A-MEGA-T | 2 | E | ■ | 25,0 | 25 | 27 | 125 | 50 | 23 | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927994 | 490VL100R100Z2.9A-MEGA-T | 3 | E | ■ | 10,0 | 10 | 22 | 85 | 42 | 9 | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927995 | 490VL120R050Z3.9A-MEGA-T | 3 | E | ■ | 12,0 | 12 | 14 | 95 | 40 | 11 | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927996 | 490VL120R100Z2.9A-MEGA-T | 3 | E | ■ | 12,0 | 12 | 26 | 95 | 50 | 11 | 1,0 | 2 | <input type="checkbox"/> |
| 02927997 | 490VL160R050Z3.9A-MEGA-T | 3 | E | ■ | 16,0 | 16 | 18 | 95 | 32 | 14 | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927998 | 490VL200R200Z3.9A-MEGA-T | 3 | E | ■ | 20,0 | 20 | 42 | 125 | 65 | 18 | 2,0 | 3 | <input type="checkbox"/> |
| 02927999 | 490VXL250R050Z3.9A-MEGA-T | 4 | E | ■ | 25,0 | 25 | 50 | 125 | 75 | 23 | 0,5 | 3 | <input type="checkbox"/> |

ICC= Внутренние каналы для СОЖ

Хвостовик Safe-Lock доступен как опция, плюс две недели к сроку поставки

Режимы резания – JHP490 Обработка пазов PCEDC 2

| SMG | | a _p /DC | f _z | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|----------------|------|------|------|------|-----------------|----------------|
| | | | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | | |
| N1 | E/M/A | 1,0 | 0,15 | 0,18 | 0,22 | 0,26 | 0,28 | 660 (510 — 810) | |
| N2 | E/M/A | 1,0 | 0,15 | 0,18 | 0,22 | 0,26 | 0,28 | 425 (325 — 520) | |
| N3 | E/M/A | 1,0 | 0,15 | 0,18 | 0,22 | 0,26 | 0,28 | 510 (405 — 610) | |

Режимы резания – JHP490 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a _e /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|------|------|------|------|-----------------|----------------|
| | | | | 10 | 12 | 16 | 20 | 25 | | |
| N1 | E/M/A | 0,50 | 1,1 | 0,15 | 0,18 | 0,22 | 0,26 | 0,28 | 780 (600 — 960) | |
| N2 | E/M/A | 0,50 | 1,1 | 0,15 | 0,18 | 0,22 | 0,26 | 0,28 | 500 (385 — 620) | |
| N3 | E/M/A | 0,50 | 1,1 | 0,15 | 0,18 | 0,22 | 0,26 | 0,28 | 600 (480 — 720) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

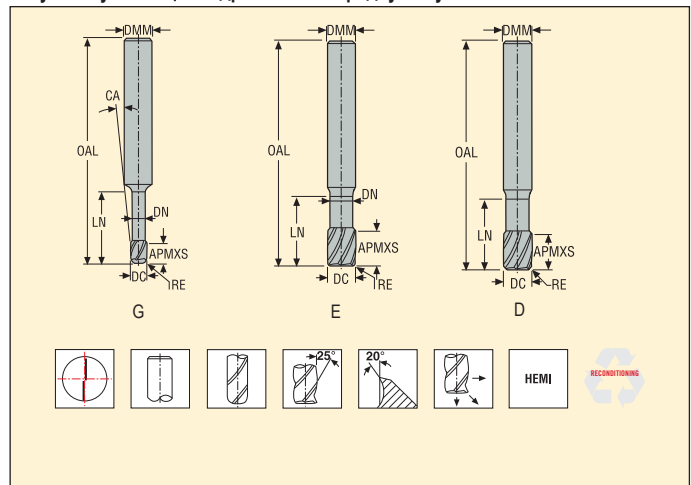
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH40 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2 зубые – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE= ±0,1 мм
Возможность переточки при DC ≥ϕ6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | RE | CA | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH40 Обработка пазов

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

Режимы резания – JH40 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

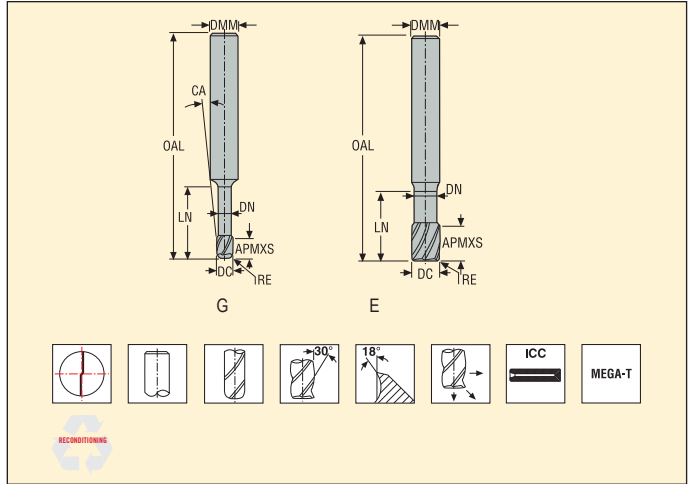
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH421 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|-----|----|-------|----------------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | | | |
| 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 | ■ | |

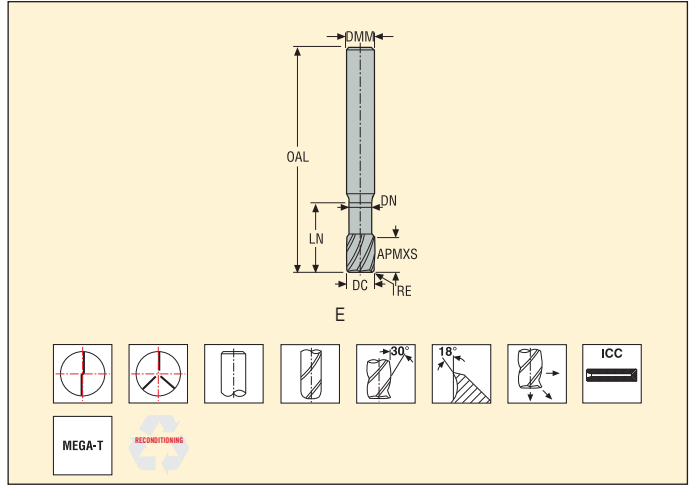
ICC= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JH421 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2 зубые – Цилиндрический – С радиусом угла – ICC



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE= ±0,05 мм
Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|----------------|
| | | | | | 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= Внутренние каналы для СОЖ
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JH421 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла – ICC



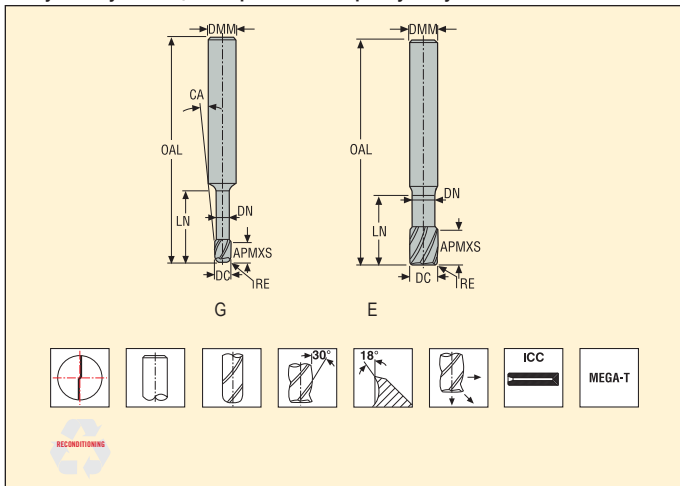
Допуски:

DMM=h5

DC= -0,02/-0,04 мм

RE= ±0,05 мм

Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | P/CEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|---------|--------------|-----|-------|-----|-----|------|-----|-----|----|--------|----------------|
| | | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | | | |
| 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 | 421L160R250Z2-MEGA-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 | 421L160R400Z2-MEGA-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= Внутренние каналы для СОЖ

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH421 Обработка пазов

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

Режимы резания – JH421 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

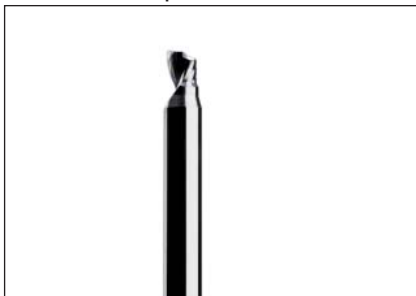
f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

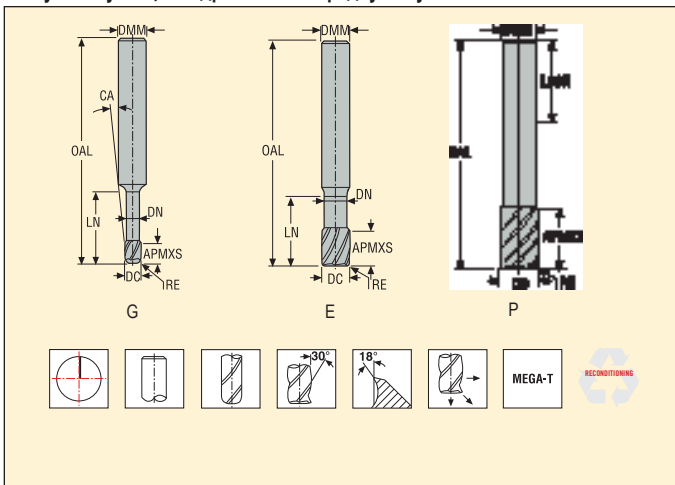
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH410 – Высокая производительность – Алюминий – Уступ – 1 зуб – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM= h5
 DC= ±0,05 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-----|-------|----------------|----|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | LSCN | DN | RE | | | CA |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH410 Обработка пазов

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

Режимы резания – JH410 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

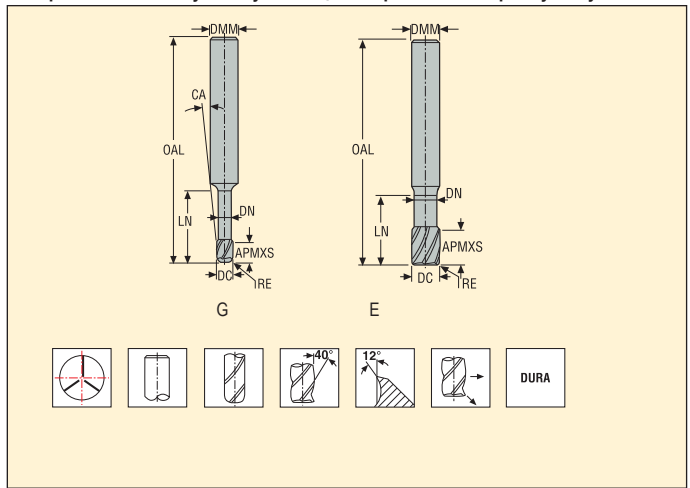
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH830 – Высокоскоростные – Алюминий с высоким содержанием Si – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-----|-----|----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH830 Обработка пазов

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

Режимы резания – JH830 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

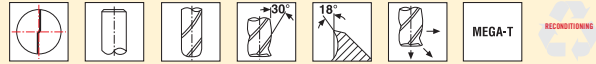
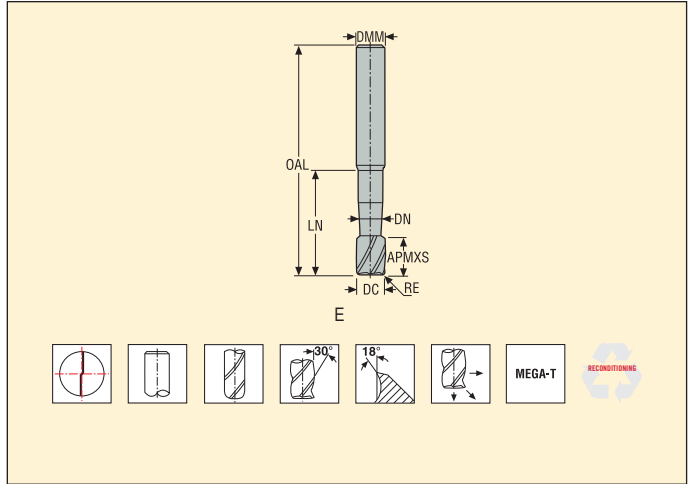
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH440 – Высокоскоростные – Алюминий – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,4 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|---------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|----------------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | | |
| 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH440 Черновое объемное фрезерование

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | | |
| N1 | E/M/A | 0,30 | 0,50 | 0,080 | 0,12 | 0,085 | 0,11 | 0,13 | 780 (650 – 910) | |
| N2 | E/M/A | 0,30 | 0,50 | 0,060 | 0,090 | 0,070 | 0,090 | 0,11 | 510 (385 – 640) | |
| N3 | E/M/A | 0,30 | 0,50 | 0,060 | 0,090 | 0,070 | 0,090 | 0,11 | 340 (255 – 430) | |
| N11 | E/M/A | 0,30 | 0,50 | 0,060 | 0,090 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 255 (125 – 380) | |
| TS1 | A | 0,30 | 0,50 | 0,080 | 0,12 | 0,085 | 0,11 | 0,13 | 780 (650 – 910) | |
| TP1 | A | 0,30 | 0,60 | 0,070 | 0,044 | 0,060 | 0,075 | 0,090 | 510 (380 – 630) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH450 – Высокоскоростные – Алюминий – Сферические – 2 зубца – Цилиндрический



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,02 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

G

E

MEGA-T

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | CA | RE2 | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH450 Черновое объемное фрезерование

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|----------|-------|-------|-------|------|------|------|------|------|------|------|-----------------|-------|
| | | | | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | | |
| N1 | E/M/A | 0,40 | 0,25 | 0,040 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 0,24 | 0,32 | 0,40 | 690 (670 — 940) | |
| N2 | E/M/A | 0,30 | 0,25 | 0,040 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 0,24 | 0,32 | 0,40 | 470 (410 — 680) | |
| N3 | E/M/A | 0,30 | 0,25 | 0,040 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 0,24 | 0,32 | 0,40 | 315 (275 — 455) | |
| N11 | E/M/A | 0,30 | 0,25 | 0,040 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 0,24 | 0,32 | 0,36 | 470 (410 — 680) | |
| TS1 | A | 0,50 | 0,50 | 0,040 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 0,24 | 0,30 | 0,34 | 700 (620 — 870) | |
| TP1 | M | 0,30 | 0,25 | 0,040 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 0,16 | 0,20 | 0,24 | 0,32 | 0,36 | 470 (410 — 680) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент

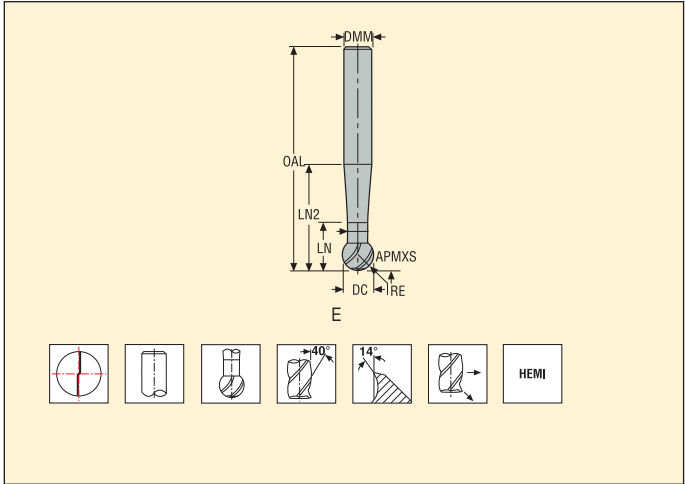
a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH460 – Высокоскоростные – Алюминий – Сферические – 2 зубые – Цилиндрический



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,06 мм
 RE= ±0.02 мм
 SA=250°



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|-------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-----|-------|----------------|--|
| | | | | 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH460 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

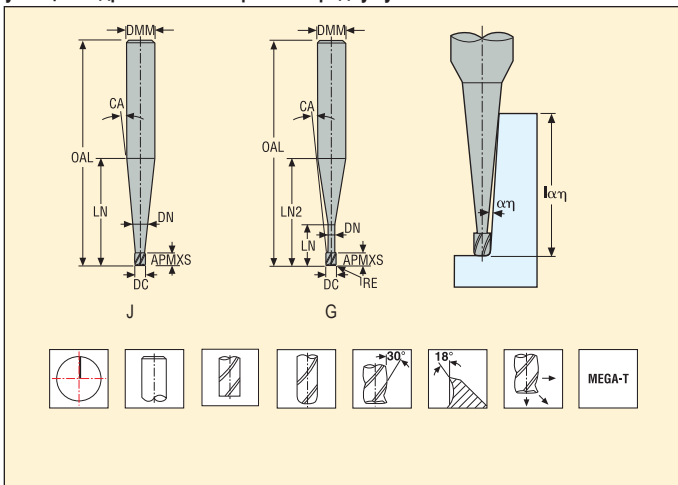
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JM403/JM404/JM406 – Мини – Алюминий – Уступ – 1 зуб – Цилиндрический – Острый или радиус угла



Допуски:
 Биение $\leq 0,005\text{ мм}$
 DMM = h5
 DC = $\varnothing 0,5 - \varnothing 0,6 = -0,005 / -0,013\text{ мм}</math>
 DC = $\varnothing 0,8 - \varnothing 2,0 = -0,005 / -0,015\text{ мм}</math>
 RE = $\pm 0,01\text{ мм}</math>$$$



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания ($l_{c\eta}$, ref)* | | | | | | |
|-----------------------------|---------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|------|------|------|------|-------|---|-------|------|-------|------|------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | LN2 | DN | RE | CA | | 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 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JM403/JM404/406 Обработка пазов

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | |
|-----|---|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | |
| N1 | E | 0,50 | 0,70 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,042 | 0,050 | 365 (305 — 425) |
| N2 | E | 0,50 | 0,70 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,042 | 0,050 | 235 (195 — 275) |
| N3 | E | 0,50 | 0,70 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,042 | 0,050 | 155 (130 — 180) |

Режимы резания – JM403/JM404/406 Боковое фрезерование

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | |
|-----|---|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | |
| N1 | E | 0,50 | 0,70 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,042 | 0,050 | 365 (305 — 425) |
| N2 | E | 0,50 | 0,70 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,042 | 0,050 | 235 (195 — 275) |
| N3 | E | 0,50 | 0,70 | 0,015 | 0,018 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,042 | 0,050 | 155 (130 — 180) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

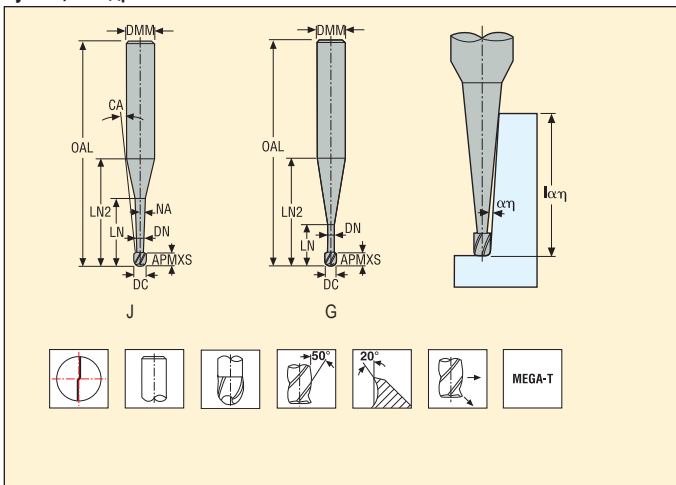
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JM413/JM416 - Мини - Алюминий - Сферические - 2 Зуб - Цилиндрический



Допуски:
 Биение=<0,005 мм
 DMM=h5
 DC < 0,6= -0,005/-0,013 мм, DC ≥ 0,6= -0,005/-0,015 мм
 RE= ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{αη} , ref)* | | | | | | |
|-----------------------------|-------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|--|------|-------|------|-------|------|------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | LN2 | DN | | CA | 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 |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JM413/416 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент




























a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные



| | | | | | | | |
|-----------------|---------|---------|-------------|-------------|------------------|------------------|------------------|
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| Наименование | JHP170 | JHF181 | JH120 | JH130 | JH930 | JH142 | JH112 |
| стр. | 310-312 | 313-314 | 315-316 | 317-318 | 108-109, 318-320 | 164-166, 324-326 | 170-172, 328-330 |
| Диапазон | HPM | HFM | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO |
| Тип фрезы | | | | | | | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | ■ | | | | | |
| Число зубьев | 3-4 | 3-4-5 | 4 | 5-6, 8 | 5-6, 8 | 2-4-5-6 | 2 |
| Цилиндр | | ■ | | | | | |
| | Метрич. | 2-20 | 1-10 | 2-16 | 6-20 | 6-20 | 2-12 |
| | Дюйм. | | | | | | |
| Имеющиеся длины | | | | | | | |
| | 2 | 1,2,3,4 | 2 | 2 | 2 | 2,3,6 | 1,2,3,4,5,6 |
| Операция | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| SMG | | | | | | | |
| H3 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| H5 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| H7 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| H8 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |
| H11 | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| H12 | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| H21 | ● | | ● | ● | ● | ● | ● |
| H31 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

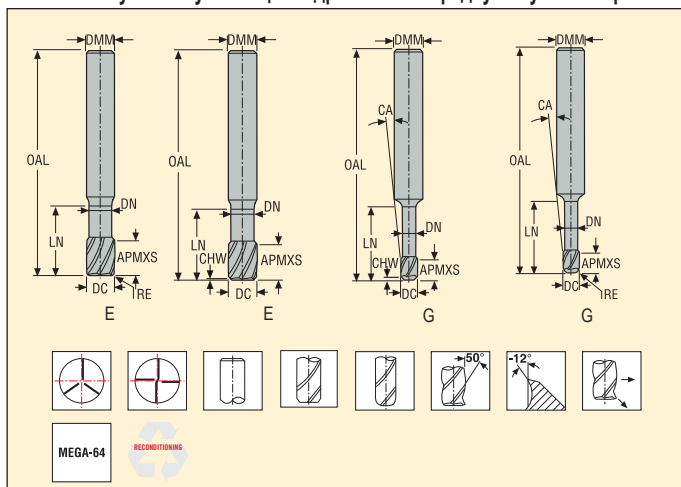
| | | | | | | |
|-----------------|---|---|---|--|--|----------|
| |  |  |  |  |  | |
| |  |  |  |  |  | |
| Наименование | JH150 | JH160 | JMB112 | JME142 | JME144 | |
| стр. | 171, 328 | 173, 330 | 340 - 343 | 333 - 337 | 338 - 339 | |
| Диапазон | HSM/TORNADO | HSM/TORNADO | MINI | MINI | MINI | |
| Тип фрезы |  |  |  |  |  | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| | Weldon | | | | | |
| Число зубьев | 4 | 4 | 2 | 2 | 4 | |
| | Метрич. | 6-12 | 3-12 | 0,2- 3,0 | 0,2- 3,0 | 1,0- 3,0 |
| | Дюйм. | | | | | |
| Имеющиеся длины |  |  |  |  |  | |
| | 2 | 2 | 1,2,3,4,5,6 | 1,2,3,4,5,6 | 2,3,4 | |
| Операция | | | |  |  | |
| | | | |  |  | |
| |  |  |  | | | |
| SMG | | | | | | |
| H3 | • | • | • | • | • | |
| H5 | • | • | • | • | • | |
| H7 | • | • | • | • | • | |
| H8 | • | • | • | • | • | |
| H11 | • | • | • | • | • | |
| H12 | • | • | • | • | • | |
| H21 | • | • | • | • | • | |
| H31 | • | • | • | • | • | |

■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

JHP170 – Высокая производительность – Закаленная сталь – Уступ – 3-4 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла или фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 CHW= Ø2-Ø4=+0,05 мм
 CHW= Ø5-Ø16=+0,1 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



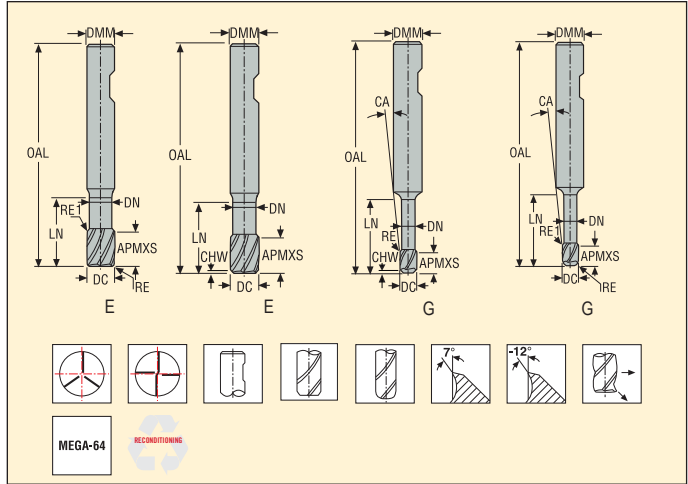
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|------|-------|----------------|----|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | CHW | | | CA |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP170 – Высокая производительность – Закаленная сталь – Уступ – 3-4 зубья – Weldon – С радиусом угла или фаска



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 CHW= Ø2-Ø4=+0,05 мм
 CHW= Ø5-Ø16= +0,1 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | | PCEDC | Weldon |
|-----------------------------|-----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|------|-----|------|------|-----|------|------|-------|--------|
| | | | | DC | DMM | APMX | OAL | LN | DN | RE | CHW | CA | | |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки.

Режимы резания – JHP170 Обработка пазов

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

Режимы резания – JHP170 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

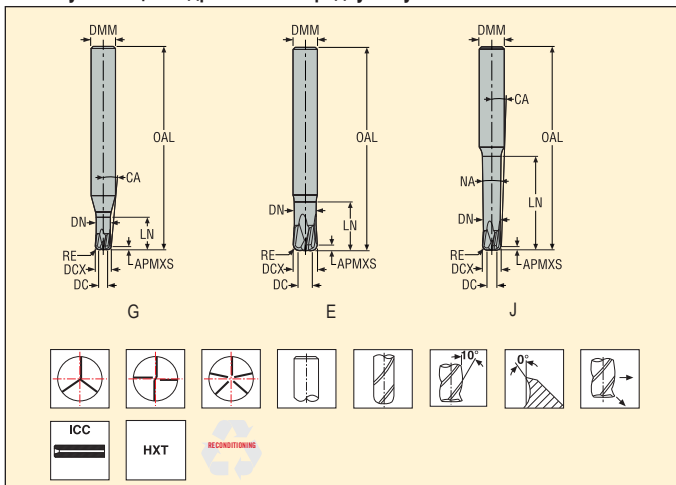
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JHF181 – Высокая подача – Закаленная сталь – Уступ – 3-5 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥06



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|--------------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-----|-------|-----|----|------|------|------|------|-------|----------------|
| | | | | | DC | DCX | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | CA | NA | RE | | |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JHF181 Обработка пазов

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

Режимы резания – JHF181 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH120 – Высокоскоростные – Закаленная сталь – Уступ – 4 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла или фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6

G

E

$\alpha\eta$

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | Макс. глубина резания ($\alpha\eta$, ref)* | | | | | | | | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|------|--|------|-------|------|-------|------|------|------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | CA | P/CEDC | WDX0 | WDX05 | WDX1 | WDX15 | WDX2 | WDX3 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | WDX4 | |
| 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JH120 Обработка пазов

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

Режимы резания – JH120 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

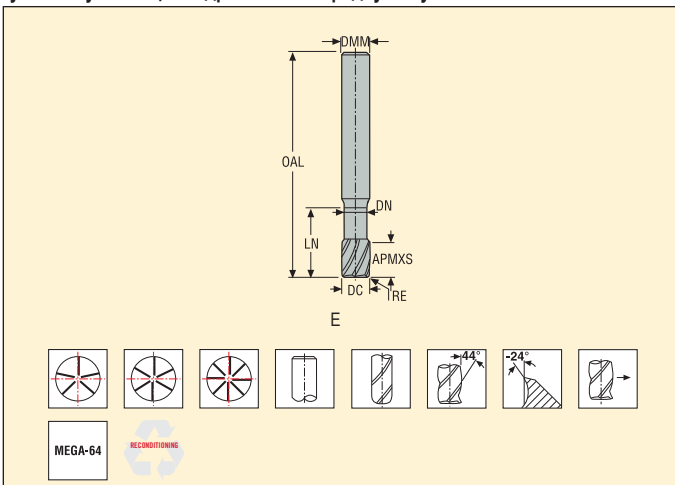
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH130 – Высокоскоростные – Закаленная сталь – Уступ – 5-8 зубые – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 мм
RE= ±0,05 мм
Возможность переточки при DC ≥06



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | 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 | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Режимы резания – JH130 Чистовое боковое фрезерование

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

Режимы резания – JH130 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH930 – Высокоскоростные – Универсальные – Уступ – 5-8 зубьев – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6

E

MEGA

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|-----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|----------------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | | |
| 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

Режимы резания – JH930 Получистовое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_g (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JH930 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a _e /DC | a _p /DC | f _z | | | | | | | v _c |
|-----|-------|--------------------|--------------------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|----------------|
| | | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 | | |
| P1 | M/E/A | 0,040 | 0,70 | 0,065 | 0,085 | 0,11 | 0,13 | 0,16 | 0,18 | 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

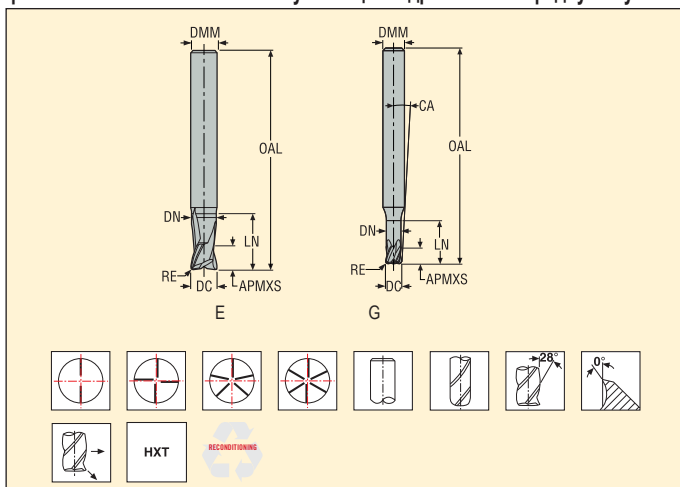
Все значения режимов резания ориентировочные

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торговая – Закаленная сталь – 2-6 Зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= <0,005 мм
 DMM=h5
 DC=0-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм

Возможность переточки при DC ≥ 06



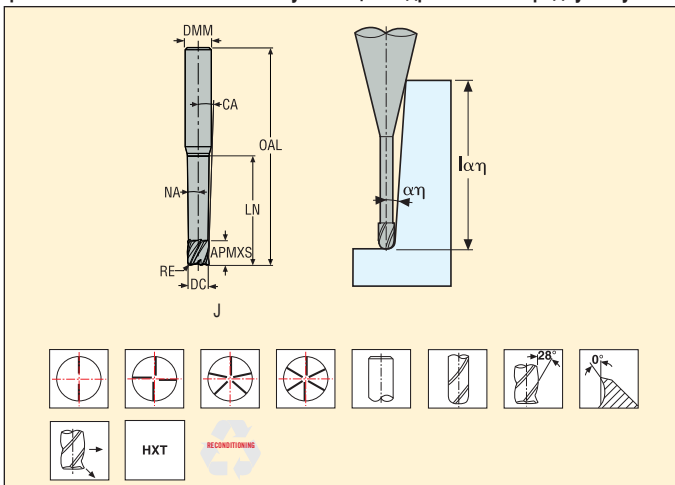
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{α11} , ref)* | | | | |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|------|----|-------|---|------|-------|-------|-------|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торговая – Закаленная сталь – 2-6 Зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= <0,005 мм
 DMM=h5
 DC=0-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø06



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания ($l_{\alpha_{\eta}}$, ref)* | | | | | | |
|-----------------------------|------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|-----|-------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | CA | 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 | ∞ | ∞ | ∞ |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JH142 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

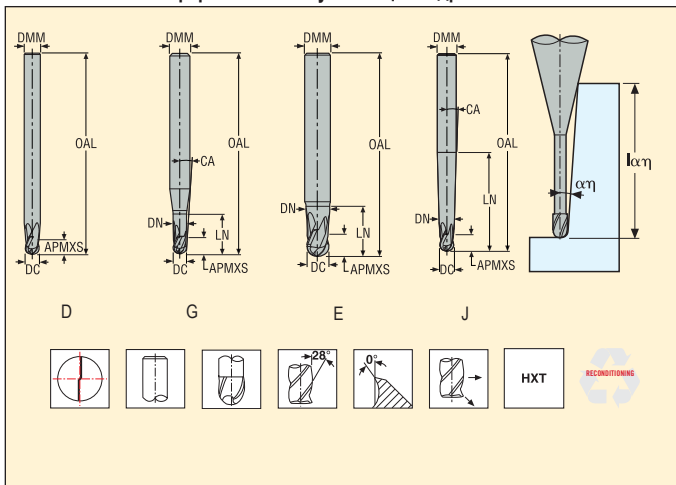
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH112 – Высокоскоростные – Высокая точность – Закаленная сталь – Сферические – 2 зубья – Цилиндрический



Допуски:
 Биение= <0,005 мм
 DMM=h5
 DC=0-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания (lαη, ref)* | | | | | |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|------|-------|-----------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | CA | | WDK0 | WDK05 | WDK1 | WDK15 | WDK2 | WDK3 |
| 02970112 | JH112020G1B.02Z-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.02Z-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.02Z-HXT | 1 | D | 4,0 | 4 | 4 | 40 | — | — | — | 2 | 4,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970115 | JH112050G1B.02Z-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.02Z-HXT | 1 | D | 6,0 | 6 | 6 | 50 | — | — | — | 2 | 6,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970117 | JH112080D1B.02Z-HXT | 1 | D | 8,0 | 8 | 8 | 65 | — | — | — | 2 | 8,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970118 | JH112100D1B.02Z-HXT | 1 | D | 10,0 | 10 | 10 | 65 | — | — | — | 2 | 10,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970119 | JH112020G2B.02Z-HXT | 2 | G | 2,0 | 3 | 2 | 50 | 10 | 1,9 | 2,5 | 2 | 10,79 | 11,1 | 11,42 | 11,77 | ∞ | ∞ |
| 02970120 | JH112030D2B.02Z-HXT | 2 | D | 3,0 | 3 | 3 | 50 | — | — | — | 2 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970121 | JH112040D2B.02Z-HXT | 2 | D | 4,0 | 4 | 4 | 60 | — | — | — | 2 | 4,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970122 | JH112050D2B.02Z-HXT | 2 | D | 5,0 | 5 | 5 | 60 | — | — | — | 2 | 5,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970123 | JH112060D2B.02Z-HXT | 2 | D | 6,0 | 6 | 6 | 75 | — | — | — | 2 | 6,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970124 | JH112020G3B.02Z-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.02Z-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.02Z-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.02Z-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.02Z-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.02Z-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.02Z-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.02Z-HXT | 3 | E | 8,0 | 8 | 8 | 75 | 16 | 7,4 | — | 2 | 16,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02968291 | JH112100E3B.02Z-HXT | 3 | E | 10,0 | 10 | 10 | 80 | 20 | 9,4 | — | 2 | 20,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02968292 | JH112120E3B.02Z-HXT | 3 | E | 12,0 | 12 | 12 | 90 | 24 | 11,4 | — | 2 | 24,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970130 | JH112020G4B.02Z-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.02Z-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.02Z-HXT | 4 | G | 4,0 | 6 | 4 | 80 | 20 | 3,7 | 1,97 | 2 | 21,62 | 23,39 | 25,53 | 28,13 | ∞ | ∞ |
| 02970133 | JH112050G4B.02Z-HXT | 4 | G | 5,0 | 6 | 5 | 100 | 50 | 4,6 | 0,53 | 2 | 52,09 | 56,58 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02968293 | JH112060D4B.02Z-HXT | 4 | D | 6,0 | 6 | 6 | 100 | — | 5,6 | — | 2 | 6,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02968294 | JH112080D4B.02Z-HXT | 4 | D | 8,0 | 8 | 8 | 110 | — | 7,4 | — | 2 | 8,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02968295 | JH112100D4B.02Z-HXT | 4 | D | 10,0 | 10 | 10 | 125 | — | 9,4 | — | 2 | 10,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02968296 | JH112120D4B.02Z-HXT | 4 | D | 12,0 | 12 | 12 | 125 | — | 11,4 | — | 2 | 12,0 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970134 | JH112020J5B.02Z-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.02Z-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.02Z-HXT | 5 | J | 4,0 | 6 | 4 | 80 | — | 3,7 | 1,2 | 2 | 10,58 | 15,35 | 32,07 | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970137 | JH112050J5B.02Z-HXT | 5 | J | 5,0 | 8 | 5 | 100 | — | 4,6 | 1,6 | 2 | 11,47 | 14,56 | 20,93 | 41,46 | ∞ | ∞ |
| 02970138 | JH112060J5B.02Z-HXT | 5 | J | 6,0 | 8 | 6 | 100 | — | 5,6 | 1,1 | 2 | 14,72 | 21,24 | 44,08 | ∞ | ∞ | ∞ |
| 02970139 | JH112080J5B.02Z-HXT | 5 | J | 8,0 | 10 | 8 | 125 | — | 7,4 | 1,0 | 2 | 20,71 | 29,7 | 59,65 | ∞ | ∞ | ∞ |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JH112 Чистовое объемное фрезерование

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

Режимы резания – JH112 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

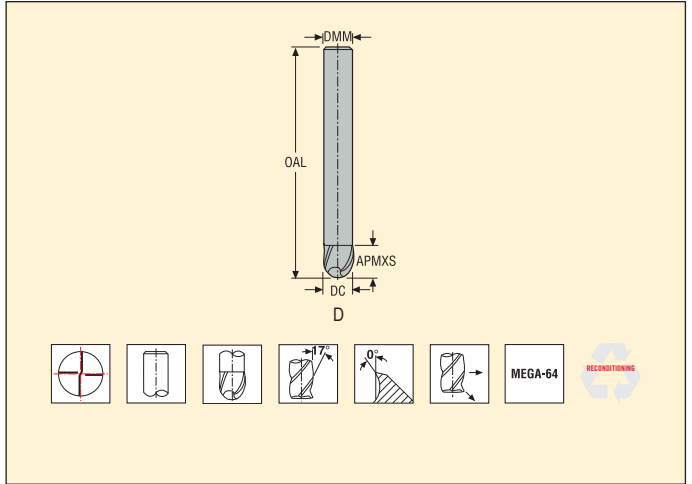
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH150 – Высокоскоростные – Закаленная сталь – Сферические – 4 зубые – Цилиндрический





Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,01 мм
 Возможность переточки при DC ≥ Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH150 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

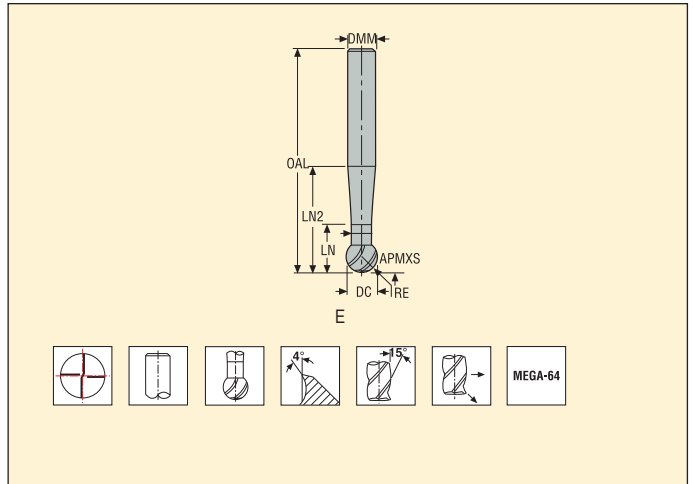
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JH160 – Высокоскоростные – Закаленная сталь – Сферические – 4 зубые – Цилиндрический



Допуски:
DMM= h5
DC= 0,02/-0,06 мм
SA=250°



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-----|-------|----------------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | LN2 | DN | RE | | | |
| 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 | ■ | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH160 Чистовое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные



JME142 – Мини – Закаленная сталь – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



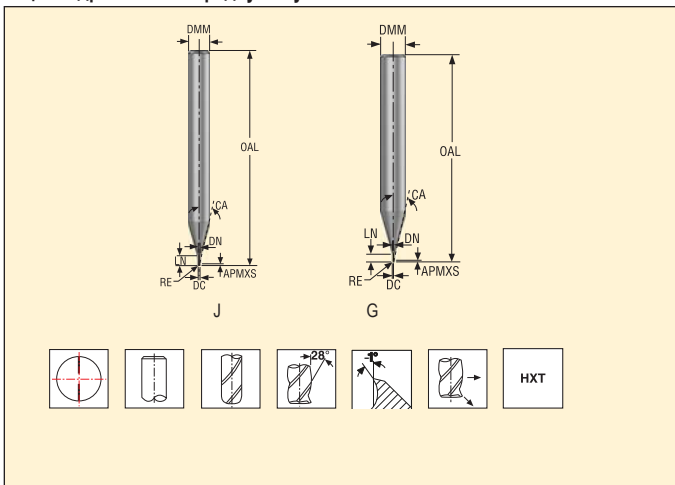
Допуски:

Биеение= <0,005 мм

DMM = h5

DC <0,6 = 0-0,008 мм DC>0,6 = 0-0,01 мм

RE = ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | NA | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{cut} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|-----|----|-------|---|------|-------|------|------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | 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 – Мини – Закаленная сталь – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



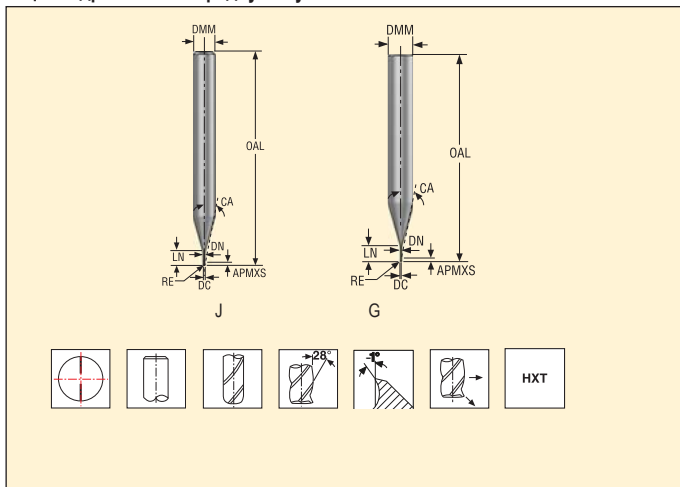
Допуски:

Биение= <0,005 мм

DMM = h5

DC <0,6 = 0-0,008 мм DC>0,6 = 0-0,01 мм

RE = ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | NA | PCEDC | Макс. глубина резания (L _{z11} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|-----|----|-------|---|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 | 9,56 | 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 – Мини – Закаленная сталь – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



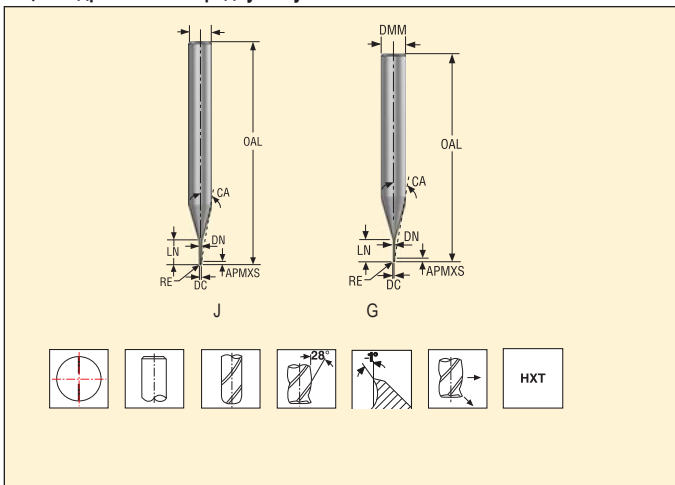
Допуски:

Биеение= <0,005 мм

DMM = h5

DC <0,6 = 0-0,008 мм DC>0,6 = 0-0,01 мм

RE = ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | NA | PCE/DC | Макс. глубина резания (L _{cut} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|-----|----|--------|---|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | 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 – Мини – Закаленная сталь – Уступ – 2 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла



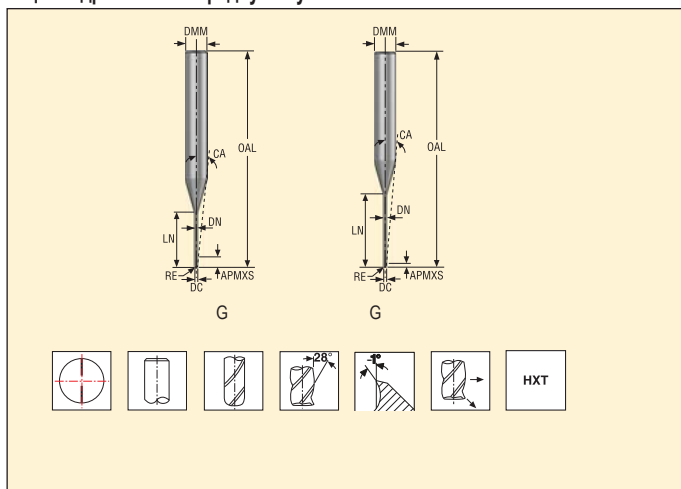
Допуски:

Биение < 0,005 мм

DMM = h5

DC < 0,6 = 0-0,008 мм DC > 0,6 = 0-0,01 мм

RE = ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | NA | PCEDC | Макс. глубина резания (kz11, ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|-----|----|-------|------------------------------------|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | |

Режимы резания – JME142 Боковое черновое $a_p/DC = 0,02$

| SMG | | a_p/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 | 1,8 | 2 | 2,5 | 3 | |
| 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) |

Режимы резания – JME142 Обработка пазов $a_p/DC = 0,02$

| 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 | 1,8 | 2 | 2,5 | 3 | |
| 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

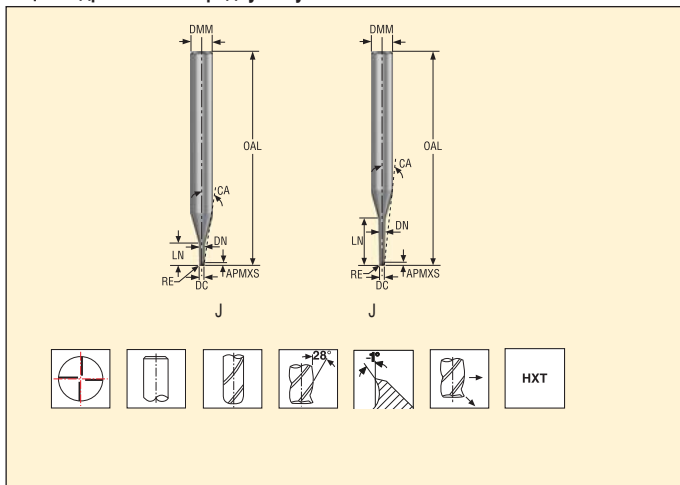
Все значения режимов резания ориентировочные

JME144 – Мини – Закаленная сталь – Уступ – 4 зубье – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:

Биение= <0,005 мм
 DMM=h5
 DC = 0-0,01 мм
 RE= ±0,005 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | RE | CA | NA | PCEDC | Макс. глубина резания (L _{z11} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-------------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|-----|----|-------|---|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | |

Режимы резания – JME144 Боковое черновое $a_p/DC = 0,02$

| SMG | | a_p/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | v_c |
|-----|-----|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 3 | | |
| 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) | |

Режимы резания – JME144 Обработка пазов $a_p/DC = 0,02$

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | v_c |
|-----|---|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 3,0 | | |
| 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) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JMB112 – Мини – Закаленная сталь – Сферические – 2 зубые – Цилиндрический



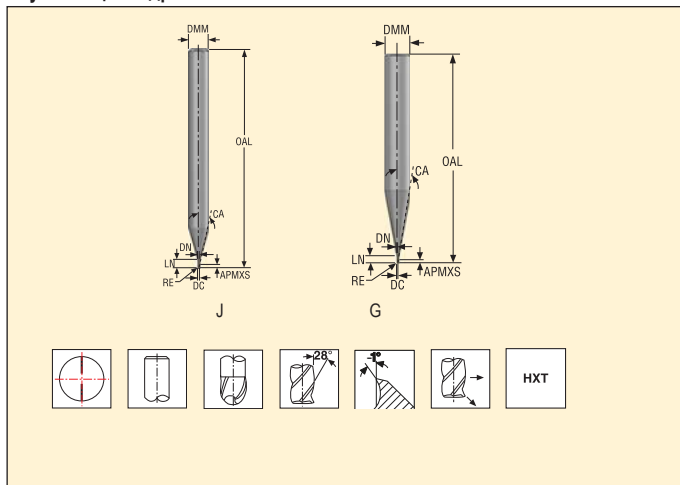
Допуски:

Биение < 0,005 мм

DMM=h5

DC < 0,6 = 0-0,008 мм DC > 0,6 = 0-0,01 мм

RE = ±0,004 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | CA | NA | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{a1} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|------|------|-------|-----|----|-------|--|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 – Мини – Закаленная сталь – Сферические – 2 зубья – Цилиндрический



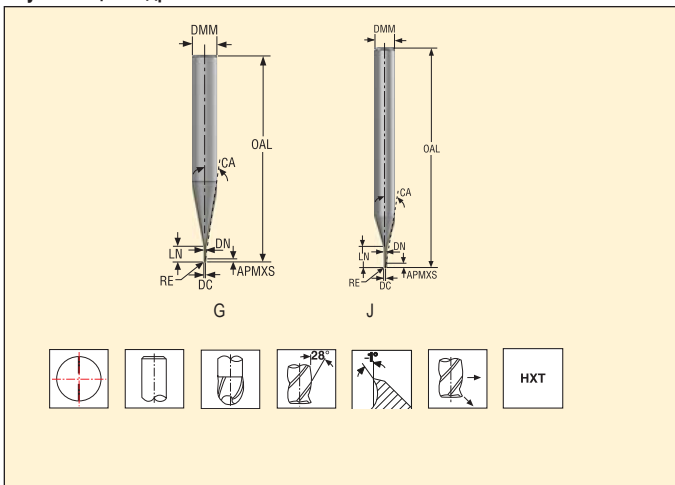
Допуски:

Биеение= <0,005 мм

DMM=h5

DC <0,6 = 0-0,008 мм DC>0,6 = 0-0,01 мм

RE= ±0,004 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{cut} , ref)* | | | | | | |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|-------|-------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | CA | | NA | 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 - Мини - Закаленная сталь - Сферические - 2 зубые - Цилиндрический



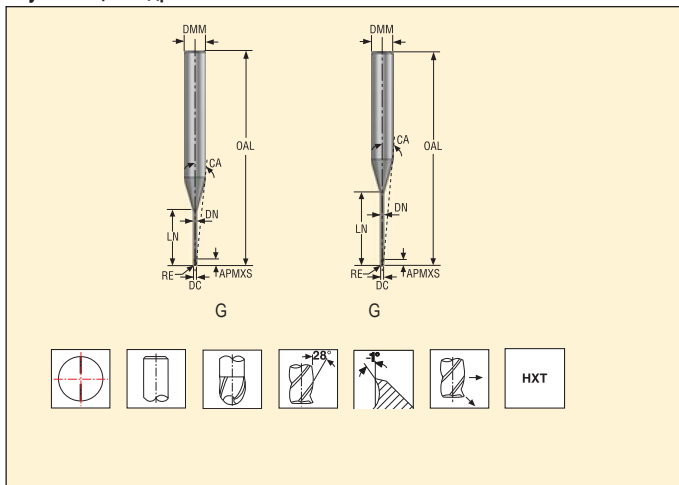
Допуски:

Биение < 0,005 мм

DMM=h5



DC < 0,6 = 0-0,008 мм DC > 0,6 = 0-0,01 мм

RE = ±0,004 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | CA | NA | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{a1} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|-----|----|-------|--|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | |

Режимы резания – JMB112 Черновое объемное фрезерование $a_p/DC = 0,02$

| 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 | |
| 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

f_z = м/мин






























f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные



| | |  |  |  |  |  |
|-------------------|---------|--|--|--|--|--|
| | |  |  |  |  |  |
| Наименование | | JC840 | JC845 | JC850 | JC860 | JC870 |
| стр. | | 348-349 | 350-351 | 352-353 | 354-355 | 356-360 |
| Диапазон | | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE |
| Тип фрезы | |  |  |  |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | | | | | |
| Число зубьев | | 4-9 | 3 | 4 | 5-11 | 2 |
| Цилиндр | | | | | | |
| | Метрич. | 6-12 | 6-8 | 3-12 | 6-16 | 3-12 |
| | Дюйм. | | | | | 1/4 - 1/2 |
| Имеющиеся длины | |  2 |  2 |  2 |  2 |  2 |
| Операция | |  |  | |  |  |
| | |  |  | |  |  |
| | | | |  | | |
| SMG | | | | | | |
| TS1 | | | | | | |
| TS2 | | ● | ● | ● | ● | ● |
| TS3 | | ● | ● | ● | ● | ● |
| TP1 | | | | | | |
| TP2 | | ● | ● | ● | ● | ● |
| TP3 | | ● | ● | ● | ● | ● |
| Сотовый материал* | | | | | ● | ● |

*сотовый материал - это материал ячеистой структуры.

[Стандартная продукция

● Первый выбор, ○ Альтернатива

| Наименование | | JC871 | JC875 | JC876 | JC877 | JC880 | JC885 | JC898 | JC899 |
|-------------------|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| стр. | | 361-365 | 366-368 | 369-371 | 372-374 | 375-376 | 377-378 | 377-378 | 377-378 |
| Диапазон | | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE | COMPOSITE |
| Тип фрезы | | | | | | | | | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | | | | | | | | |
| Число зубьев | | 2 | 5-10 | 6-14 | 6-14 | 4 | 4 | 4 | 4 |
| Цилиндр | | | | | | | | ■ | |
| | Метрич. | 3-12 | 3-10 | 3-12 | 3-12 | 4-20 | 4-10 | 4-10 | 4-10 |
| | Дюйм. | 1/4 -1/2 | 1/4 -1/2 | 1/4-1/2 | 1/4-1/2 | | | | |
| Имеющиеся длины | | | | | | | | | |
| | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Операция | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| SMG | | | | | | | | | |
| TS2 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| TS3 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| TP2 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| TP3 | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | |
| TS2/TP2+N1 | | | | | | | | ● | ● |
| TS2/TP2+S12 | | | | | | | | ● | ● |
| Сотовый материал* | | ● | | | | | | | |

*сотовый материал - это материал ячеистой структуры.

[Стандартная продукция

● Первый выбор, ○ Альтернатива

| Наименование | | JPD850 | JPD880 | JPD890 | J93F | J28 |
|-------------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| стр. | | 385-386 | 387-388 | 389-390 | 391-392 | 393-394 |
| Диапазон | | PCD | PCD | PCD | VHM | VHM |
| Тип фрезы | | | | | | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | | | | | |
| Число зубьев | | 2-3 | 3 | 2 | 2 | 1 |
| Цилиндр | | ■ | ■ | ■ | | |
| | Метрич. | 5-16 | 6-16 | 6-16 | 1-25 | 2-12 |
| | Дюйм. | | | | | |
| Имеющиеся длины | | | | | | |
| | | 2 | 2,3 | 2,3 | 1,2,3,4 | 2 |
| Операция | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| SMG | | | | | | |
| TS1 | | | | | • | • |
| TS2 | | • | • | • | | |
| TS3 | | • | • | • | | |
| TP1 | | | | | • | |
| TP2 | | • | • | • | | |
| TP3 | | • | • | • | | |
| Сотовый материал* | | | | | | |

*сотовый материал - это материал ячеистой структуры.

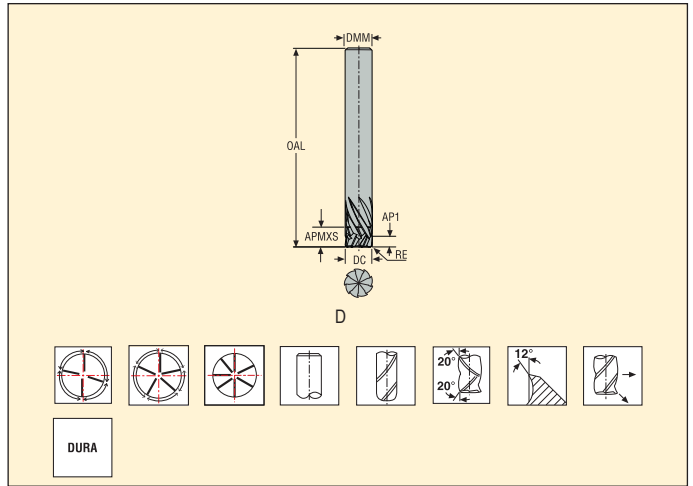
[Стандартная продукция

● Первый выбор, ○ Альтернатива

JC840 - Composite - Двойная спираль - 4-9 зубые - Цилиндрический - С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,04 мм
 RE=±0,01 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | OAL | APMXS | AP1 | RE | | |
| 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточните действующую цену

Режимы резания – JC840 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC840 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JC845 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC845 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

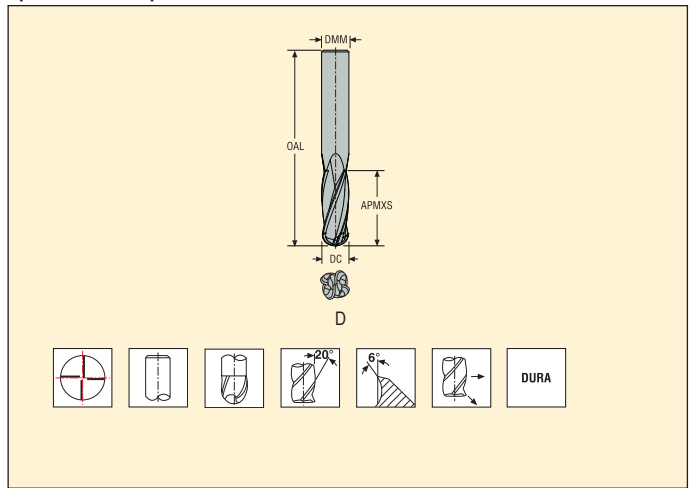
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC850 – Composite – Сферические – 4 зубые – Цилиндрический – Острый





Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,02 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|-------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC850 Объемное фрезерование

| SMG |  | a_p/DC | a_e/DC | f_z | | | | | |  |
|-----|---|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|---|
| | | | | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | |
| TS2 | E/A/D | 0,20 | 2,0 | 0,030 | 0,040 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 265 (215 — 320) |
| TS3 | E/A/D | 0,20 | 2,0 | 0,024 | 0,032 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 160 (105 — 215) |
| TP2 | E/A/D | 0,20 | 2,0 | 0,030 | 0,040 | 0,060 | 0,080 | 0,10 | 0,12 | 215 (105 — 320) |
| TP3 | E/A/D | 0,20 | 2,0 | 0,024 | 0,032 | 0,048 | 0,065 | 0,080 | 0,095 | 105 (55 — 160) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

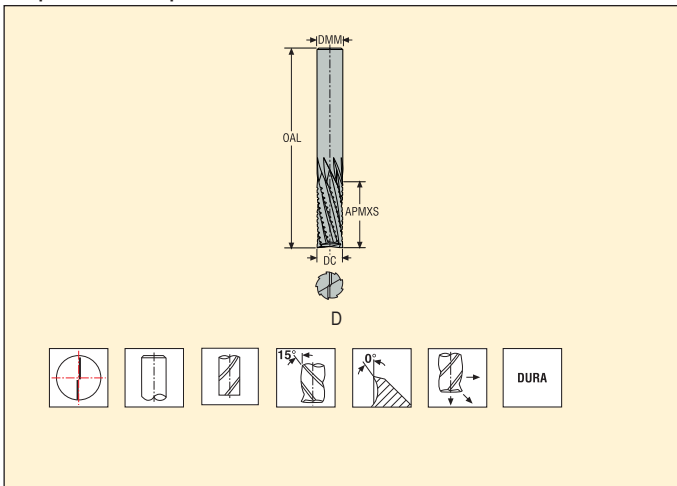
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC860 – Сотовый материал – Уступ – 5-9 зубые – Цилиндрический – Острый



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,04 мм
 FCEDC=передний зуб



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | FCEDC | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------|--------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|-------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC860 Обработка пазов

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | | |
| TS2 | E/A/D | 0,50 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 160 (135 — 185) | |
| TS3 | E/A/D | 0,50 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 105 (85 — 125) | |
| TP2 | E/A/D | 0,50 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 110 (85 — 140) | |
| TP3 | E/A/D | 0,50 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 0,032 | 44 (34 — 80) | |

Режимы резания – JC860 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | | |
| TS2 | E/A/D | 0,10 | 1,0 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,060 | 235 (200 — 275) | |
| TS3 | E/A/D | 0,10 | 1,0 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,060 | 160 (125 — 190) | |
| TP2 | E/A/D | 0,10 | 1,0 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,060 | 165 (125 — 210) | |
| TP3 | E/A/D | 0,10 | 1,0 | 0,024 | 0,032 | 0,040 | 0,048 | 0,060 | 65 (50 — 115) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

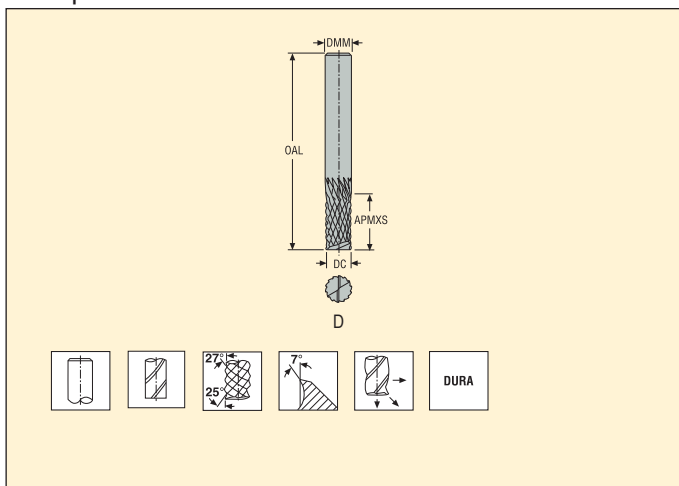
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC870 – Composite – Роутер – Уступ – Цилиндрический – Острый



Допуски:
DMM=h5
DC=0,02/-0,08 мм
роутер (перекрестная геометрия зубьев)*



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | FCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------|--------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

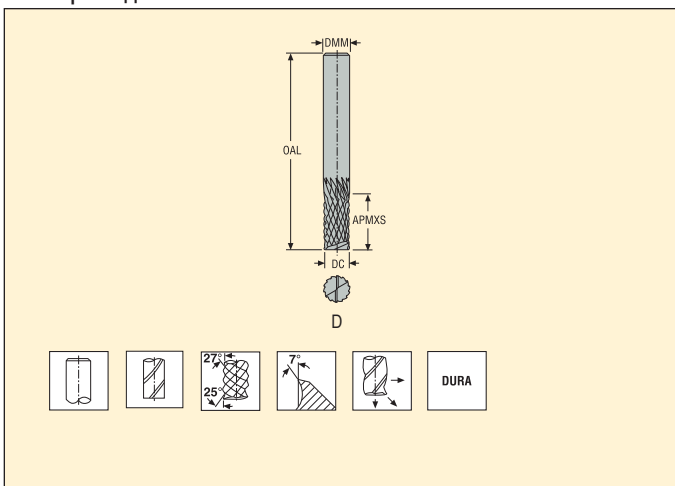
*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC870 – Composite – Роутер – Уступ – Цилиндрический – Острый – Дюймовые



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,08 мм
 роутер (перекрестная геометрия зубьев)*



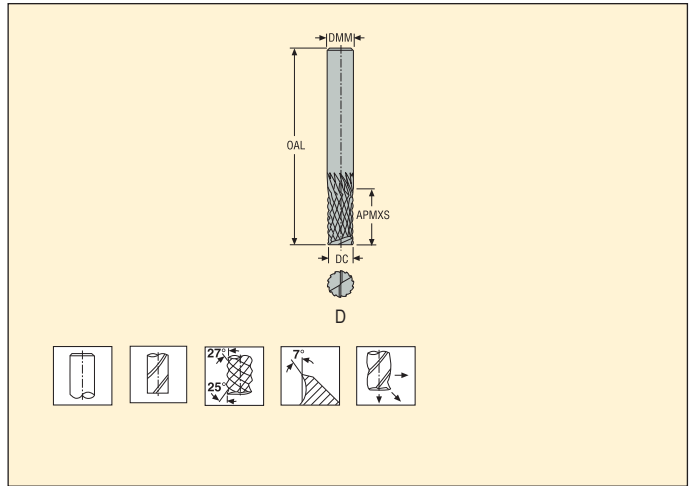
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | FCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|-------------|-----------|--------------|------|-------|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | OAL | APMXS | | |
| 02720784 | 8700250.0-DURA | 2 | D | .250 | .250 | 2.250 | .750 | 2 | ■ |
| 02720785 | 8700375.0-DURA | 2 | D | .375 | .375 | 3.500 | 1.250 | 2 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

JC870 – Composite – Роутер – Уступ – Цилиндрический – Острый



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм
роутер (перекрестная геометрия зубьев)*



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | FCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------|-------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

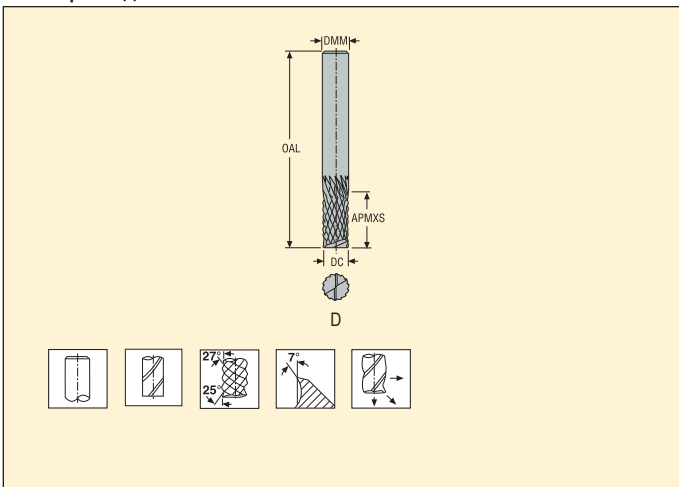
*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC870 – Composite – Роутер – Уступ – Цилиндрический – Острый – Дюймовые



Допуски:
DMM= h5
DC= - .0008 / - .0015 дюйм
роутер (перекрестная геометрия зубьев)*



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | FCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------|-------------|-----------|--------------|------|-------|-------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC870 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC870 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | |
|-----|-------|----------|----------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | | 3 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | |
| TS2 | E/A/D | 0,35 | 2,0 | 0,0095 | 0,013 | 0,016 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 175 (145 – 205) |
| TS3 | E/A/D | 0,35 | 2,0 | 0,0095 | 0,013 | 0,016 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 115 (95 – 140) |
| TP2 | E/A/D | 0,35 | 2,0 | 0,0095 | 0,013 | 0,016 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 115 (90 – 145) |
| TP3 | E/A/D | 0,35 | 2,0 | 0,0095 | 0,013 | 0,016 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 46 (35 – 80) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

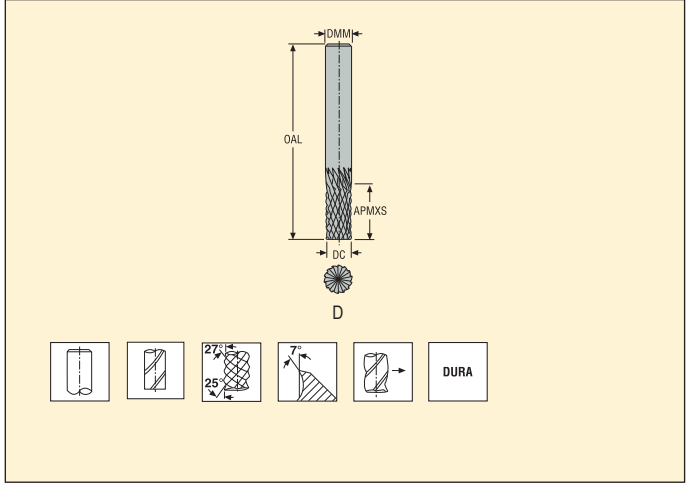
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC871 – Composite – Роутер – Уступ – Цилиндрический – Острый



Допуски:
DMM= h5
DC= -0,02/-0,08 мм
роутер (перекрестная геометрия зубьев)*



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | Цилиндрический |
|-----------------------------|---------------|--------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

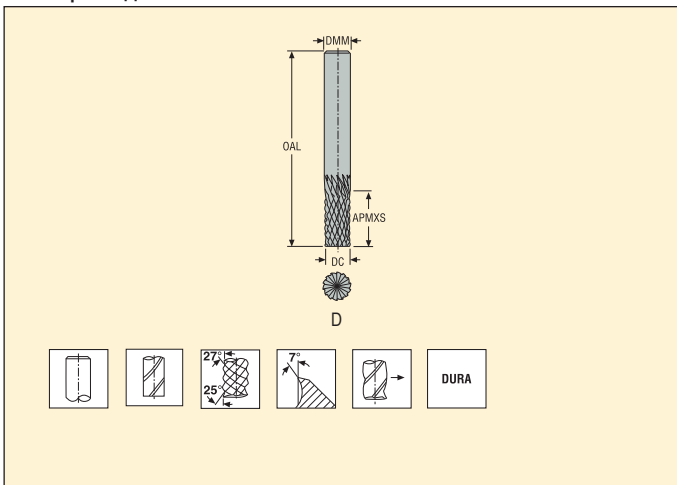
*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC871 – Composite – Роутер – Уступ – Цилиндрический – Острый – Дюймовые



Допуски:
 DMM= h5
 DC= -.0008 / -.0015 дюйм
 роутер (перекрестная геометрия зубьев)*



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коефф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------|--------------|-----------|--------------|------|-------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

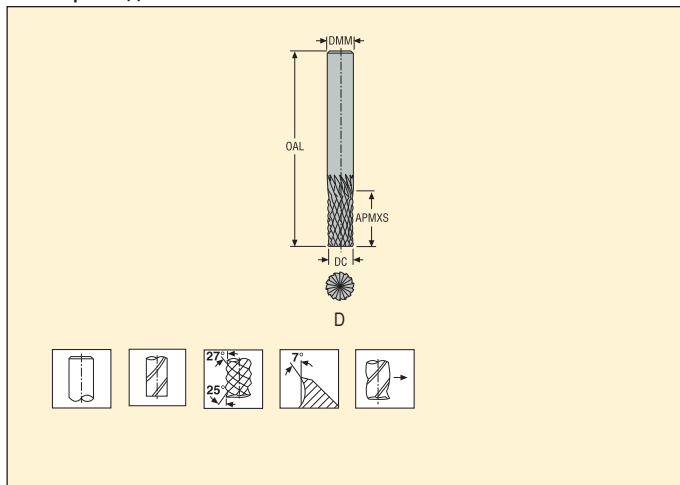
*Перекрытая геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC871 – Composite – Роутер – Уступ – Цилиндрический – Острый – Дюймовые



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02/-0,08 мм
 роутер (перекрестная геометрия зубьев)*



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------|-------------|-----------|--------------|------|-------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | OAL | APMXS | |
| 02742814 | 8710500.0 | 2 | D | .500 | .500 | 4.250 | 1.500 | ■ |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

Режимы резания – JC871 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC871 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

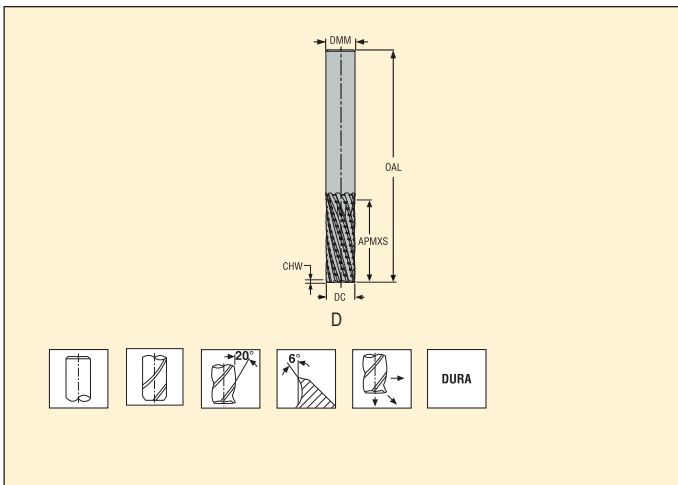
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC875 – Composite – Уступ – 5-10 зубье – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC875 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC875 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

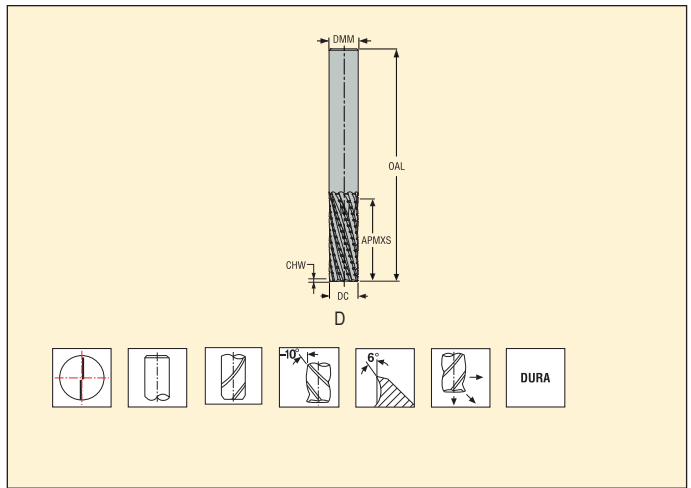
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC876 – Composite – Уступ – 6-14 зубые – Цилиндрический – Фаска



Допуски:
DMM=h5
DC= -0,02 -0,08 мм
левосторонняя спираль



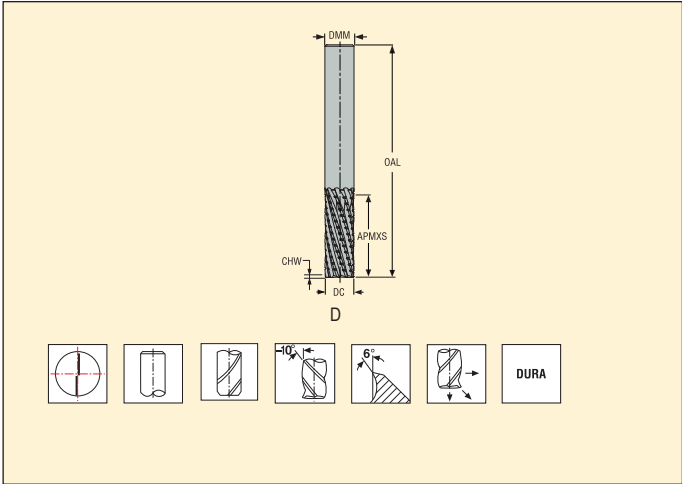
| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-----|------|------|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | OAL | APMX | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточните действующую цену

JC876 – Composite – Уступ – 8-14 зубье – Цилиндрический – Фаска – Дюймовые



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02 -0,08 мм
 левосторонняя спираль



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|------------------------|-------------|-----------|--------------|-------|-------|-------|-------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC876 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC876 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

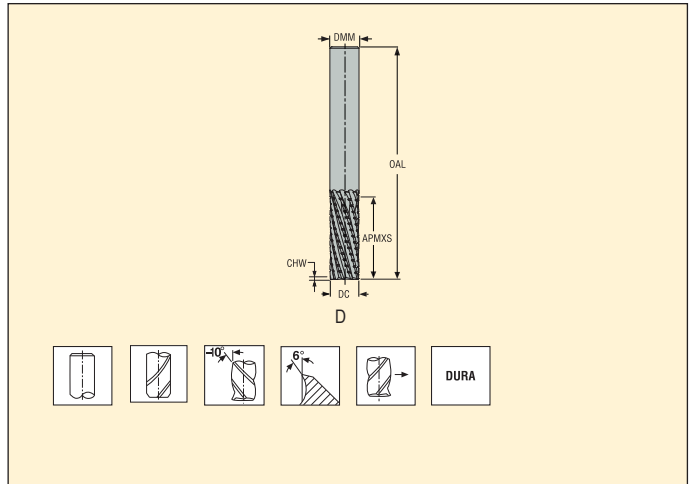
f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC877 - Composite - Уступ - 6-14 зубые - Цилиндрический - Фаска



Допуски:
 DMM=h5
 DC=-0,02, -0,08 мм
 левосторонняя спираль

| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-----|------|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC877 Обработка пазов

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|--------|--------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | | |
| TS2 | E/A/D | 1,0 | 0,0060 | 0,0080 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 170 (145 — 200) | |
| TS3 | E/A/D | 1,0 | 0,0060 | 0,0080 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 115 (90 — 140) | |
| TP2 | E/A/D | 1,0 | 0,0060 | 0,0080 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 115 (85 — 145) | |
| TP3 | E/A/D | 1,0 | 0,0060 | 0,0080 | 0,012 | 0,016 | 0,020 | 0,024 | 55 (34 — 80) | |

Режимы резания – JC877 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|----------|--------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | | |
| TS2 | E/A/D | 0,33 | 2,0 | 0,0095 | 0,013 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 195 (165 — 230) | |
| TS3 | E/A/D | 0,33 | 2,0 | 0,0095 | 0,013 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 130 (105 — 155) | |
| TP2 | E/A/D | 0,33 | 2,0 | 0,0095 | 0,013 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 130 (100 — 165) | |
| TP3 | E/A/D | 0,33 | 2,0 | 0,0095 | 0,013 | 0,019 | 0,026 | 0,032 | 0,038 | 65 (39 — 90) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

Режимы резания – JC880 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC880 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a_p/DC | a_p/DC | f_z | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|
| | | | | 4 | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | | |
| 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

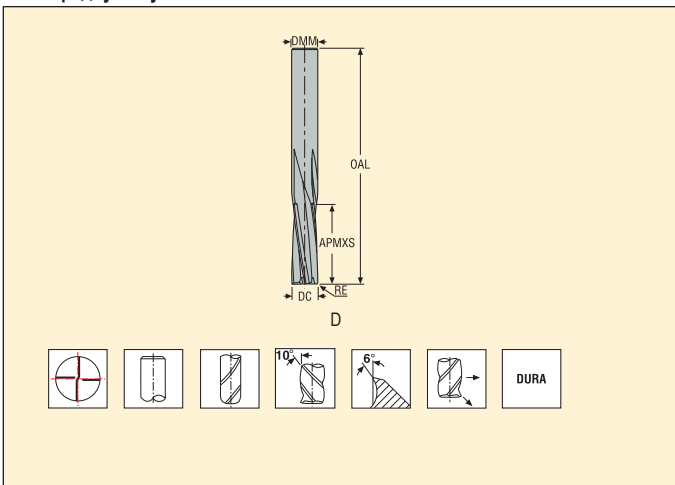
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC885 – Composite – Уступ – 4 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 DMM=h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE=±0,01 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC885 Обработка пазов

| SMG | | a_p/DC | f_z | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | | |
| TS2 | E/A/D | 1,0 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 150 (125 — 175) | |
| TS3 | E/A/D | 0,70 | 0,015 | 0,019 | 0,022 | 0,030 | 0,038 | 0,044 | 100 (75 — 130) | |
| TP2 | E/A/D | 1,0 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 100 (75 — 125) | |
| TP3 | E/A/D | 0,70 | 0,015 | 0,019 | 0,022 | 0,030 | 0,038 | 0,044 | 40 (25 — 70) | |

Режимы резания – JC885 Черновое боковое фрезерование

| SMG | | a_p/DC | a_e/DC | f_z | | | | | | | v_c |
|-----|-------|----------|----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------|-------|
| | | | | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | | |
| TS2 | E/A/D | 0,40 | 2,0 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 190 (155 — 220) | |
| TS3 | E/A/D | 0,30 | 2,0 | 0,017 | 0,020 | 0,024 | 0,034 | 0,042 | 0,050 | 130 (100 — 170) | |
| TP2 | E/A/D | 0,40 | 2,0 | 0,024 | 0,030 | 0,036 | 0,048 | 0,060 | 0,070 | 125 (95 — 155) | |
| TP3 | E/A/D | 0,30 | 2,0 | 0,017 | 0,020 | 0,024 | 0,034 | 0,042 | 0,050 | 50 (33 — 90) | |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

ПРОСТАЯ ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ В ГИБРИДНЫХ МАТЕРИАЛАХ ДЛЯ АЭРОКОСМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ С ПОМОЩЬЮ ГЕОМЕТРИИ “ДВА В ОДНОМ”



Устранение риска расслоения CFRP и многослойных материалов во время обработки отверстий

Повышение точности, эффективности и надежности обработки.

Создание поверхностей без загрязнений и царапин для сокращения времени производства, затрат и брака благодаря новой геометрии инструмента “два в одном”.

Снижение затрат на инструменты благодаря большей долговечности инструмента.

Черновое врезание по спирали

JC898 для черновой обработки многослойных материалов методом врезания по спирали.

Геометрия передних зубьев с большой подачей и внутренний канал СОЖ для удаления материала с помощью сжатого воздуха через шпиндель.

Высококачественная чистовая обработка поверхности за один цикл

JC899, разработанные с учетом требований аэрокосмической промышленности, — это инструмент для чистовой обработки с геометрией “два в одном”, который предотвращает расслоение и вытягивание волокна и создает чистые отверстия, поэтому нет необходимости вручную расслаивать многослойные материалы для удаления стружки.

Режимы резания – JC898 Боковое фрезерование

| SMG | | a_g/DC | a_p/DC | f_z | | v_c |
|-------------|---|----------|----------|-------|------|--------------|
| | | | | 8 | 15 | |
| 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) |

Режимы резания – JC898 Обработка пазов

| SMG | | a_p/DC | f_z | | v_c |
|-------------|---|----------|-------|------|--------------|
| | | | 8 | 15 | |
| 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_g (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JC899 – Высокая производительность – Многослойные материалы – Уступ – 4 зубые – Цилиндрический – Дюймовые



Допуски:
DMM=h5
DC= ±0,0008 Дюймовые
CA= угол шейки

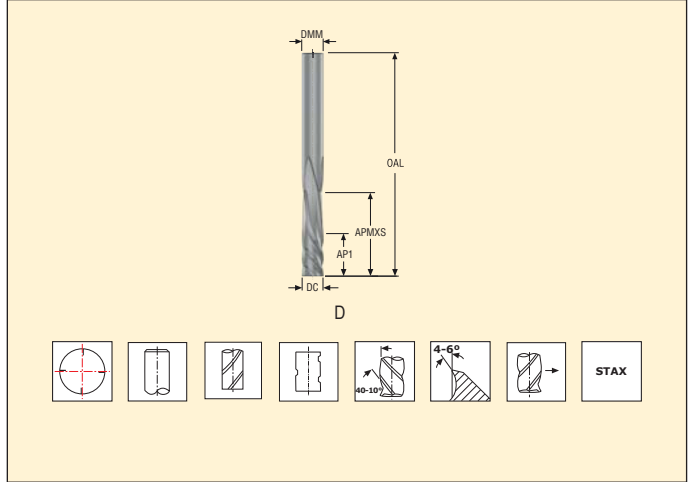




Table with columns: Номер продукта (для заказа), Обозначение, Коэфф. длины, Тип фрезы, Размеры в мм (DC, DMM, APMXS, AP1, OAL, CA), PCEDC, Цилиндрический. Row 1 contains values for JC8990375D4S.0Z4-STAX.

Режимы резания – JC899 Чистовая обработка

| SMG |  | a_e/DC | a_p/DC | f_z | | |  v_c |
|-------------|---|----------|----------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 8.5 | 9.525 | 14.8 | |
| 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) |

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

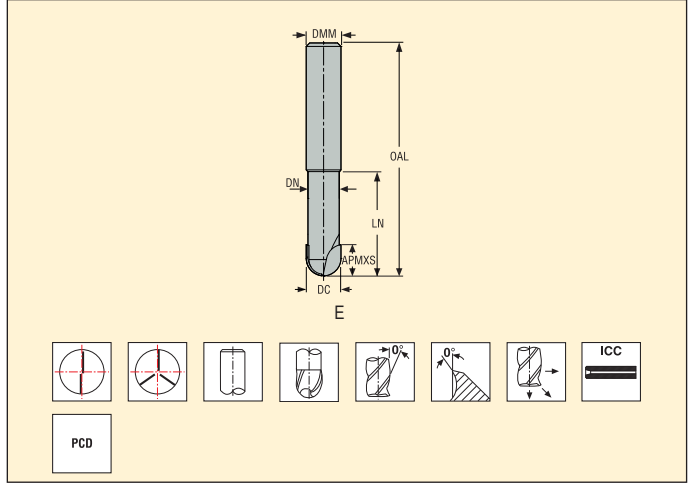
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JPD850 – PCD – Composite – Сферические – 2-3 зубье – Цилиндрический – ICC



Допуски:
 DMM=h5
 DC= h10
 ICC= прямые



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-----|----|-------|-----|-------|----------------|
| | | | | | 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 = Внутренние каналы для СОЖ
 ■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JPD850 Объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

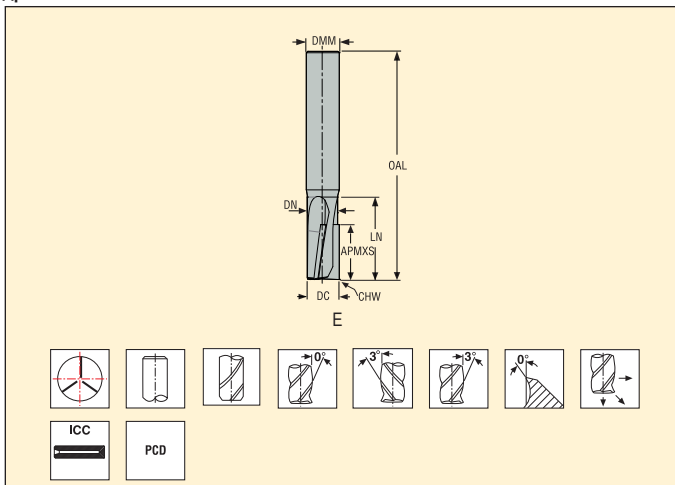
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JPD880 - PCD - Composite - Уступ - 3 зубья - Цилиндрический - ICC



Допуски:
DMM=h5
DC=h10
ICC=Y



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------------|-------------|-----------|---------|--------------|-----|-----|----|-------|------|-----|-------|----------------|
| | | | | | 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= Внутренние каналы для СОЖ
 ■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JPD880 Обработка пазов

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

Режимы резания – JPD880 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

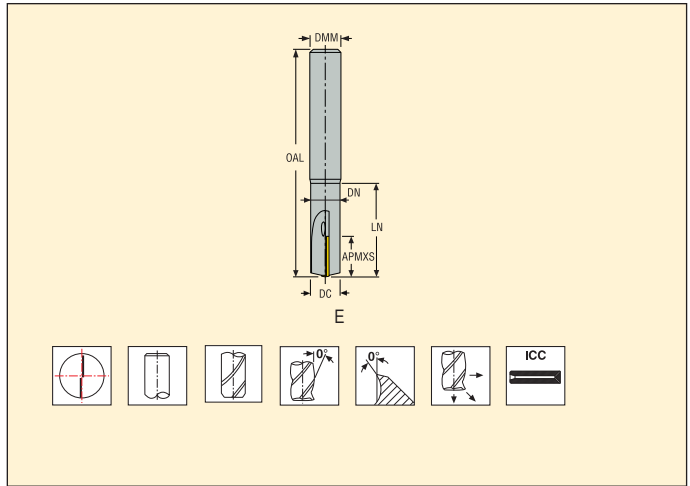
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JPD890 – PCD – Composite – Уступ – 2 зубье – Цилиндрический – Фаска – ICC



Допуски:
DMM=h5
DC=h10
ICC=2 прямые канавки



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Коэфф. длины | Тип фрезы | Цилиндр | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический | |
|-----------------------------|-------------------|--------------|-----------|---------|--------------|-----|-----|----|-------|----|-----|-------|----------------|--|
| | | | | | 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= Внутренние каналы для СОЖ
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JPD890 Обработка пазов

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

Режимы резания – JPD890 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

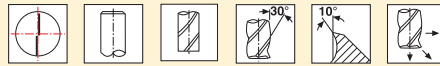
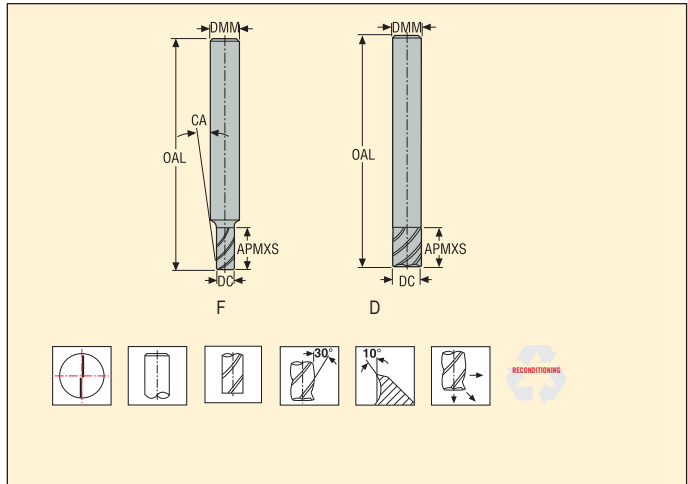
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

J93F – Общая обработка – Пластик – Уступ – 2 зубые – Цилиндрический – Острый



Допуски:
 DMM= h5
 DC= $\varnothing 1-\varnothing 6 = -0,02/-0,034$ мм
 DC= $\varnothing 8-\varnothing 20 = -0,02/-0,044$ мм
 Возможность переточки при DC $\geq \varnothing 6$



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | CA | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------|-------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – J99/J93 Обработка пазов

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

Режимы резания – J99/J93 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

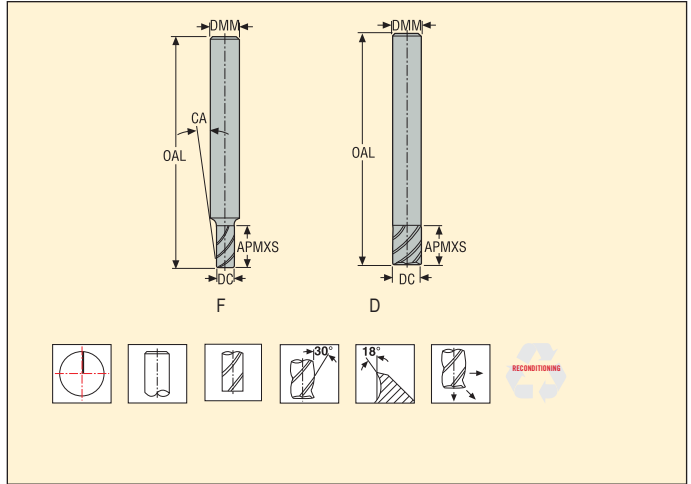
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

J28 – Общая обработка – Пластик – Уступ – 1 Зуб – Цилиндрический – Острый



Допуски:
 DMM= h5
 DC= Ø2-Ø6= -0,02/-0,034 мм
 DC= Ø8-Ø12= -0,02/-0,044 мм
 Возможность переточки при DC ≥Ø6



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | CA | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-------------|-------------|-----------|--------------|-----|-----|-------|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – J28 Обработка пазов

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

Режимы резания – J28 Боковое фрезерование $a_p/DC=0,4$

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм











a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные



| | | | | |
|-----------------|---------|---------|---------|-----------|
| | | | | |
| | | | | |
| Наименование | JD620 | JD630 | JD640 | JD660 |
| стр. | 398-399 | 400-401 | 402-403 | 404-405 |
| Диапазон | DIAMOND | DIAMOND | DIAMOND | DIAMOND |
| Тип фрезы | | | | |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ | ■ | ■ |
| | Weldon | | | |
| Число зубьев | 2 | 3 | 4 | 2 |
| Цилиндр | | | | |
| Метрич. | 3-12 | 3-8 | 6-12 | 3-12 |
| | Дюйм. | | | |
| Имеющиеся длины | | | | |
| | 2,3,4 | 2,3,4 | 2,3,4 | 1,2,3,4,5 |
| Операция | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| SMG | | | | |
| GR | ● | ● | ● | ● |

■ Стандартная продукция. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

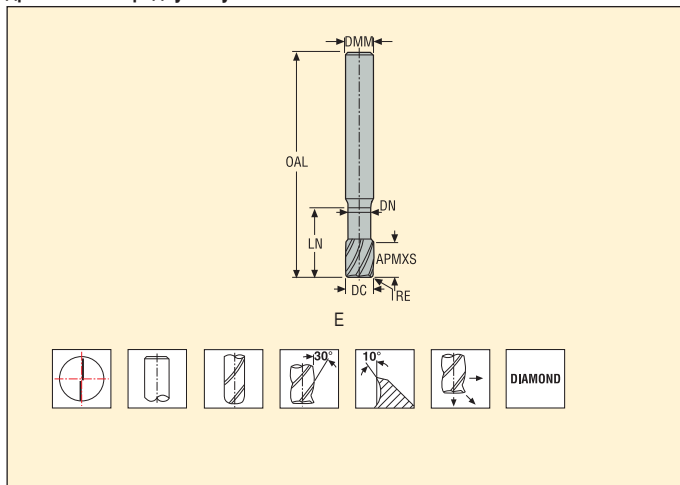
| | | |
|-----------------|--|---|
| |  |  |
| |  |  |
| Наименование | JME642 | JMB642 |
| стр. | 406-407 | 408-409 |
| Диапазон | MINI DIAMOND | MINI DIAMOND |
| Тип фрезы |  |  |
| Хвостовик | Цилиндр | ■ |
| | Weldon | |
| Число зубьев | 2 | 2 |
| DMM | 4 | 4 |
| | Метрич. | 0,2-2,0 |
| | Дюйм. | |
| Имеющиеся длины |  1,3,5,6,7 |  1,3,5,6,7 |
| Операция |  |  |
| SMG | | |
| GR | ● | ● |

■ Стандартная продукция. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

JD620 – Diamond – Графит – Уступ – 2 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= <math><0,01</math> мм
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|-----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|-----|------|-----|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Режимы резания – JD620 VL Обработка пазов

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

Режимы резания – JD620 VL Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

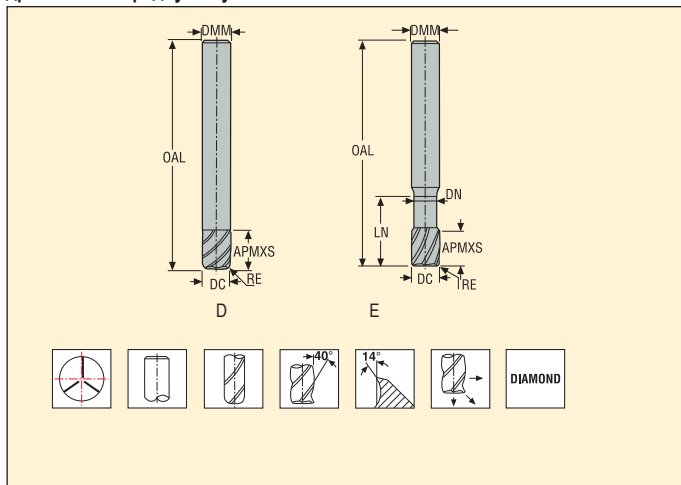
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JD630 – Diamond – Графит – Уступ – 3 зубья – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= <0,01 мм
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | RE | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|-----|------|-------|----------------|
| | | | | 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 | ■ |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JD630 Обработка пазов

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

Режимы резания – JD630 Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

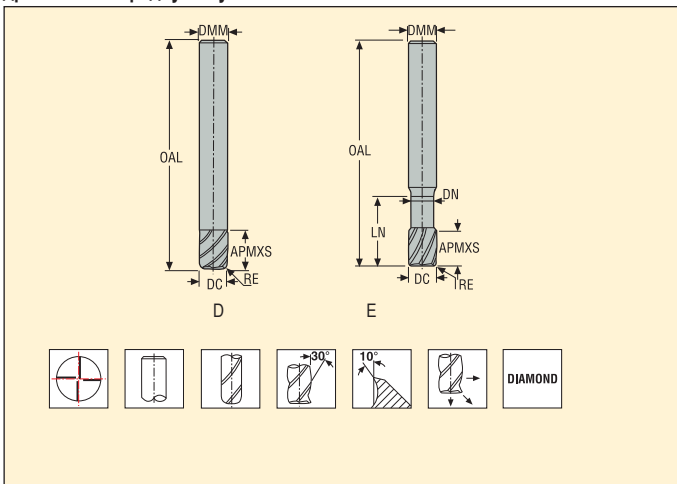
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JD640 – Diamond – Графит – Уступ – 4 зубые – Цилиндрический – C радиусом угла



Допуски:
 Биение= <0,01 мм
 DMM= h5
 DC= -0,02/-0,04 мм
 RE= ±0,05 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кoeff. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | PCEDC | Цилиндрический |
|-----------------------------|----------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|----|------|-----|-------|----------------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | LN | DN | RE | | |
| 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 | ■ |

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JD640 V Обработка пазов

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

Режимы резания – JD640 V Боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

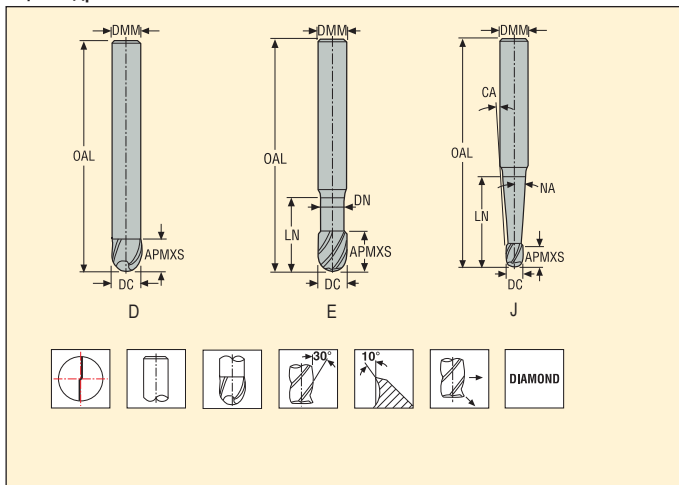
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JD660 – Diamond – Графит – Сферические – 2 зубья – Цилиндрический





Допуски:
 Биение <math>< 0,01 \text{ мм}</math>
 DMM = h5
 DC = -0,02 / -0,04 мм
 RE = ±0,01 мм
 B = 0,9°



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Козэф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | Макс. глубина резания (l _{опт} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|------------------|--------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-----|-------|-------|---|-------|------|-------|------|------|
| | | | | DC | DMM | APMXS | OAL | DN | LN | CA | NA | | 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 | ∞ | ∞ | ∞ | ∞ |

* Эффективно на конической части для различных углов направления обработки. Примечание ∞ = знак бесконечности, не пересекаются.

Режимы резания – JD660 V (2) Черновое объемное фрезерование $a_p/DC=0,4$

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 411-418.

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

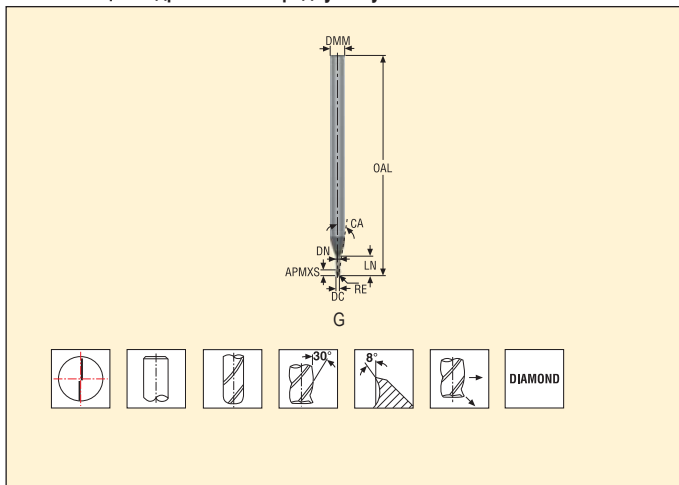
a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JME642 – Мини – Графит – Уступ – Diamond – 2 зубье – DMM 4 – Цилиндрический – С радиусом угла



Допуски:
 Биение= <0,005 мм
 DMM= h5
 DC= 0,-0,015 мм
 RE= ±0,007 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | | | PCEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{a1} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|-------------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|------|------|-------|-------|--|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | | 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 | ∞ | ∞ | |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JME642 Черновое боковое фрезерование

| 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) | |

Режимы резания – JME642 Обработка пазов

| 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) | |

Расчеты в таблице основаны на LV3, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

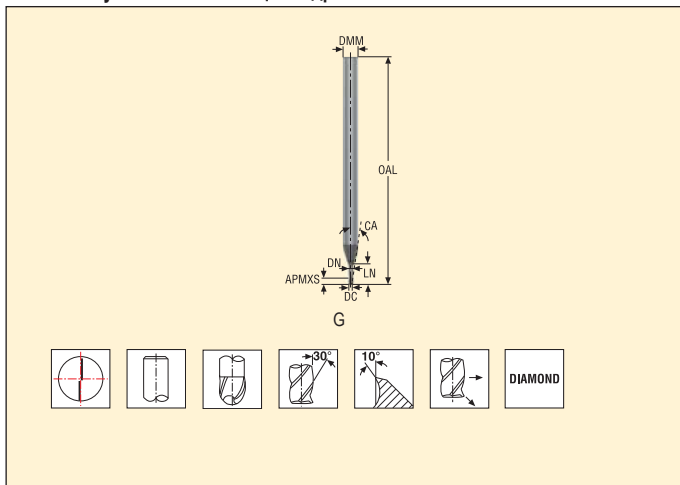
a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные

JMB642/JMB662 – Мини – Графит – Сферические – Diamond – 2 зубья – DMM 4-6 – Цилиндрический



Допуски:
 Биение= <0,005 мм
 DMM= h5
 DC= 0,-0,015 мм
 RE= ±0,007 мм



| Номер продукта (для заказа) | Обозначение | Кэфф. длины | Тип фрезы | Размеры в мм | | | | | | PCEDC | CA | Макс. глубина резания (l _{α1} , ref)* | | | | | |
|-----------------------------|----------------------|-------------|-----------|--------------|-----|-------|-----|------|------|-------|-------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | 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 |

Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JMB642/662 Черновое боковое фрезерование

| 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) | |

Режимы резания – JMB642/662 Черновое объемное фрезерование

| 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) | |

Расчеты в таблице основаны на LV3, пожалуйста, произведите перерасчет исходя из выбранной длины, см. стр. 411-418

SMG = Группа материалов Seco

СОЖ = А=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман

v_c = м/мин

f_z = мм

a_p (мм)/DC (мм) = коэффициент

a_e (мм)/DC (мм) = коэффициент

Все значения режимов резания ориентировочные





Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

| Прямая | Используйте стандартные режимы для бокового черного фрезерования , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | Используйте стандартные режимы для фрезерования пазов , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | |
|--|--|-----------------|------------------|----------------|-----------------|-------------------------------|-------------|-----------------|-------------------|---|---------------|---------------------|-----------------------------|---|---------------|-----------------|--------------|
| | Обработка пазов | | Боковое черновое | | | Боковое чистовое фрезерование | | | | Врез. под углом | | Врезание по спирали | | | Сверление | | |
| | | | | a_e | f_z | a_p | v_c | a_e (% от DC) | f_z | a_p | a_p | f_z | $a_{p/260^\circ}$ (% от DC) | отверстие \varnothing (\geq % от DC) | f_z | a_p (% от DC) | |
| JS412 (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 140 | 3 | 40 | 120 | $\leq 30^\circ$ * | 80 | 100 | 50 | 10 | 130 | 50 | 100 |
| JS413 (2) L (3) | 100 X | 100 X | 100 25 | 100 60 | 100 240 | 150 120 | 3 3 | 40 40 | 230 | $\leq 10^\circ$ * | 70 70 | 50 50 | 50 50 | 10 10 | 130 130 | X X | X X |
| JS452 (2) L (3) | 100 50 | 100 60 | 100 75 | 100 60 | 100 50 | 140 120 | 3 3 | 35 40 | 120 | $\leq 30^\circ$ * | 70 70 | 100 70 | 50 50 | 10 10 | 130 130 | 50 20 | 100 10 |
| JS453 (2) L (3) | 100 X | 100 X | 100 25 | 100 60 | 100 240 | 140 120 | 3 3 | 35 40 | 120 | $\leq 10^\circ$ * | 70 70 | 50 70 | 50 50 | 10 10 | 130 130 | 20 20 | 10 10 |
| JS512 Стандарт (2) L (3) XL (4) | 100 30 X | 100 100 X | 100 25 X | 100 50 X | 100 170 X | 110 110 70 | 3 3 3 | 65 65 65 | 125 210 290 | $\leq 30^\circ$ * | 40 X X | 40 X X | 100 X X | 3 X X | 130 X X | 40 X X | 40 X X |
| JS513 Стандарт (2) L (3) XL (4) | 100 30 X | 100 100 X | 100 30 X | 100 50 X | 100 200 X | 110 110 70 | 3 3 3 | 85 85 85 | 150 250 350 | $\leq 5^\circ$ * | 100 X X | 100 X X | 100 X X | 3 X X | 130 X X | 50 X X | 40 X X |
| JS514 Стандарт (2) L (3) XL (4) | 100 X X | 100 X X | 100 25 X | 100 50 X | 100 200 X | 110 110 70 | 3 3 3 | 60 60 60 | 150 250 350 | $\leq 5^\circ$ * | 100 X X | 100 X X | 100 X X | 3 X X | 130 X X | X X X | X X X |
| JS553 Стандарт (2) L (3) | 100 40 | 100 60 | 100 40 | 100 105 | 100 200 | 110 110 | 3 3 | 55 55 | 150 250 | $\leq 45^\circ$ * | 50 50 | 55 15 | 35 35 | 3 3 | 130 130 | 35 35 | 50 50 |
| JS554 Стандарт (2) L (3) | 100 40 | 100 60 | 100 38 | 100 105 | 100 200 | 110 110 | 3 3 | 53 53 | 150 250 | $\leq 5^\circ$ * | 100 50 | 100 50 | 100 60 | 3 3 | 130 130 | X X | X X |
| JS564 Стандарт (2) L (3) | X X | X X | 100 38 | 100 105 | 100 140 | 110 110 | 3 3 | 55 55 | 100 140 | | X X | X X | 100 60 | 2 1,5 | 130 130 | X X | X X |
| JS565 Стандарт (2) L (3) | X X | X X | 100 38 | 100 105 | 100 140 | 110 110 | 3 3 | 55 55 | 100 140 | | X X | X X | 100 60 | 2 1,5 | 130 130 | X X | X X |

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

| Прямая | Используйте стандартные режимы для бокового черного фрезерования , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | Используйте стандартные режимы для фрезерования пазов , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | |
|---------------------------|--|-------|------------------|-------|-------|-------------------------------|-------|-------|--|---|-------|---------------------|---------------------------|---|-------|-----------------|----|
| | Обработка пазов | | Боковое черновое | | | Боковое чистовое фрезерование | | | | Врез. под углом | | Врезание по спирали | | Сверление | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| a_p | f_z | a_e | f_z | a_p | v_c | a_e (% от DC) | f_z | a_p | | a_p | f_z | f_z | $a_p/360^\circ$ (% от DC) | отверстие \varnothing (\geq % от DC) | f_z | a_p (% от DC) | |
| J28 Стандарт (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 140 | 3 | 100 | 135 | | $\leq 45^\circ *$ | 40 | 25 | 100 | 10 | 130 | 25 | 60 |
| J36 Стандарт (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| X | X | 100 | 100 | 100 | 120 | 3 | 85 | 150 | | $\leq X^\circ *$ | X | X | X | X | X | X | X |
| J93F Стандарт (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 133 | 3 | 40 | 100 | | $\leq 20^\circ *$ | 100 | 100 | 100 | 3 | 130 | 25 | 30 |
| JH120 Стандарт (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 120 | 3 | 120 | 80 | | $\leq 1^\circ$ | 17 | 100 | 100 | 2 | 130 | X | X |
| JH130 Стандарт (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| X | X | 100 | 100 | 100 | 120 | 3 | 120 | 80 | | $\leq X^\circ *$ | X | X | X | X | X | X | X |
| JH142 (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| X | X | 100 | 100 | 100 | 110 | 3 | 80 | 70 | | $\leq X^\circ *$ | 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 |
| JH830 Стандарт (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 110 | 3 | 110 | 80 | | $\leq 45^\circ *$ | 9 | 135 | 135 | 3 | 130 | X | X |
| JH910 Стандарт (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 125 | 4 | 100 | 80 | | $\leq X^\circ *$ | 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 |
| JH930 Стандарт (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| X | X | 100 | 100 | 100 | 125 | 2 | 30 | 100 | | $\leq X^\circ *$ | X | X | X | X | X | X | X |

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

| Прямая | Используйте стандартные режимы для бокового черного фрезерования , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | Используйте стандартные режимы для фрезерования пазов , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | |
|---|--|-----|------------------|-------|-------|-------------------------------|-------|-----------------|-------|---|-------|---------------------|-----------------------------|---|-------|-----------------|
| | Обработка пазов | | Боковое черновое | | | Боковое чистовое фрезерование | | | | Врез. под углом | | Врезание по спирали | | Сверление | | |
| | | | | a_e | f_z | a_p | v_c | a_p (% от DC) | f_z | a_p | a_p | f_z | $a_{p,260^\circ}$ (% от DC) | отверстие \varnothing (\geq % от DC) | f_z | a_p (% от DC) |
| JH40 Стандарт (2) K (1) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 3 | 35 | 100 | $\leq 5^\circ$ * | | | | | | |
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 3 | 35 | 100 | 83 | 55 | 55 | 25 | 130 | 55 | 80 |
| JH410 Стандарт (2) TL (2) RS (2) ML (2) L (3) L-RS (3) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 125 | 2 | 25 | 100 | $\leq 45^\circ$ * | | | | | | |
| | 125 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 100 | 100 | 100 | 67 | 67 | 40 | 130 | 67 | 80 |
| | 125 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 100 | 100 | 100 | 50 | 100 | 40 | 130 | 150 | 80 |
| | 75 | 60 | 80 | 60 | 100 | 125 | 2 | 25 | 100 | 100 | 50 | 100 | 40 | 130 | 150 | 80 |
| | 50 | 35 | 50 | 40 | 100 | 125 | 2 | 10 | 100 | 60 | 40 | 40 | 40 | 130 | 40 | 50 |
| | 95 | 95 | 80 | 100 | 100 | 100 | 2 | 100 | 100 | 40 | 30 | 30 | 40 | 130 | 30 | 30 |
| JH421 Стандарт (2) L (3) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 4 | 35 | 100 | $\leq 45^\circ$ * | | | | | | |
| | 60 | 60 | 100 | 60 | 60 | 100 | 4 | 20 | 60 | 100 | 100 | 100 | 25 | 130 | 45 | 80 |
| JH440 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 125 | 3 | 40 | 100 | $\leq 30^\circ$ * | | | | | | |
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 125 | 3 | 40 | 100 | 100 | 100 | 100 | 5 | 130 | X | X |
| JHP750 Стандарт (2) K (1) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 145 | 100 | $\leq 5^\circ$ * | | | | | | |
| | 115 | 120 | 115 | 115 | 100 | 100 | 2 | 145 | 100 | 100 | 100 | 100 | 3 | 130 | 10 | 60 |
| JHP951 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 158 | 2 | 50 | 113 | $\leq 5^\circ$ * | | | | | | |
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 158 | 2 | 50 | 113 | 20 | 100 | 125 | 3 | 130 | 6 | 20 |
| JHP993 Стандарт (2) L (3) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | X | X | X | X | $\leq 10^\circ$ * | | | | | | |
| | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | X | X | X | X | 30 | 100 | 100 | 3 | 130 | 4 | 40 |
| JS520 Стандарт (2) L (3) | X | X | 100 | 100 | 100 | 133 | 2 | 65 | 100 | $\leq X^\circ$ * | | | | | | |
| | X | X | X | X | X | 133 | 2 | 65 | 175 | X | X | X | X | X | X | X |
| JS522 (4) | X | X | 100 | 100 | 100 | 129 | 2 | 140 | 100 | X | X | X | X | X | X | X |
| | 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 |
| | X | X | 100 | 100 | 100 | 110 | 2 | 65 | 100 | X | X | 100 | 2 | 130 | X | X |
| JS754 Стандарт (2) ML (3) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 110 | 3 | 55 | 150 | 100 | 100 | 100 | 3 | 130 | X | X |
| | 40 | 60 | 38 | 105 | 200 | 110 | 3 | 55 | 250 | 50 | 50 | 60 | 3 | 130 | X | X |
| JS755 Стандарт (2) ML (3) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 110 | 3 | 55 | 150 | 100 | 100 | 100 | 3 | 130 | X | X |
| | 40 | 60 | 38 | 105 | 100 | 110 | 3 | 55 | 250 | 50 | 50 | 60 | 3 | 130 | X | X |

* макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

| Прямая | Используйте стандартные режимы для бокового черного фрезерования , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | Используйте стандартные режимы для Бокового фрезерования , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | |
|-----------------------|--|-------|------------------|-------|-------|-------------------------------|-------|-------|-----|--|-------|---------------------|---------------------------|---|-----------|-----------------|---|
| | Обработка пазов | | Боковое черновое | | | Боковое чистовое фрезерование | | | | Врез. под углом | | Врезание по спирали | | | Сверление | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| a_p | f_z | a_e | f_z | a_p | v_c | a_e (% от DC) | f_z | a_p | | a_p | f_z | f_z | $a_p/360^\circ$ (% от DC) | отверстие \varnothing (\geq % от DC) | f_z | a_p (% от DC) | |
| JME542-562-564 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Стандарт (1) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 125 | 2 | 150 | 5 | $\leq X^\circ$ | 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 | X |
| L (3) | 25 | 100 | 100 | 100 | 25 | 125 | 2 | 150 | 1 | X | 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 | X |
| XL (4) | 12 | 100 | 100 | 100 | 10 | 125 | 2 | 150 | 1 | X | 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 | X |
| XXL (5) | 4 | 100 | 100 | 100 | 5 | 125 | 2 | 150 | 1 | X | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Стандарт (1) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 150 | 5 | $\leq X^\circ$ | 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 | X |
| L (3) | 75 | 75 | 100 | 100 | 25 | 100 | 2 | 150 | 1 | X | 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 | X |
| XL (5) | 50 | 50 | 100 | 100 | 10 | 100 | 2 | 150 | 1 | X | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Стандарт (1) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | X | X | X | X | $\leq X^\circ +$ | 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 | X |
| L (3) | 100 | 75 | 100 | 75 | 90 | X | 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 | X |
| XL (4) | 75 | 75 | 100 | 75 | 70 | X | 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 | X |
| XXL (5) | 50 | 50 | 100 | 50 | 30 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| JME642/JMB642 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| СтандартLV3 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 85 | 200 | ≤ 2 | X | X | X | X | X | X | X |
| LV1 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 85 | 200 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| LV5 | 30 | 100 | 60 | 100 | 100 | 100 | 2 | 85 | 200 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| LV6 | 30 | 100 | 60 | 100 | 100 | 100 | 2 | 85 | 200 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| LV7 | 30 | 100 | 60 | 100 | 100 | 100 | 2 | 85 | 200 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| JC898 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| СтандартLV3 | X | X | 100 | 100 | 100 | X | X | X | X | $\leq 5^\circ$ | X | 50 | 80 | 3 | 130-160 | X | X |
| JC899 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| СтандартLV3 | X | X | 100 | 100 | 100 | 100 | 3 | 50 | 100 | X | X | X | X | X | X | X | X |

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

| Прямая | Используйте стандартные режимы для бокового черного фрезерования, после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | Используйте стандартные режимы для фрезерования пазов, после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | |
|-------------------------------|--|-----|------------------|-------|-------|-------------------------------|-------|-----------------|-------|---|-------|---------------------|---------------------------|---|-------|-----------------|----|
| | Обработка пазов | | Боковое черновое | | | Боковое чистовое фрезерование | | | | Врез. под углом | | Врезание по спирали | | Сверление | | | |
| | | | | a_p | f_z | a_p | v_c | a_p (% от DC) | f_z | a_p | a_p | f_z | $a_p/360^\circ$ (% от DC) | отверстие \varnothing (\geq % от DC) | f_z | a_p (% от DC) | |
| JHP170 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 130 | 3 | 175 | 80 | $\leq 1^\circ$ | 100 | 100 | 100 | 2 | 130 | X | X |
| JHP490 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | X | X | X | X | $\leq 30^\circ$ | 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 | |
| JHP760 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 140 | 2 | 125 | 15 | $\leq 5^\circ$ | 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 | |
| JHP770 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 170 | 3 | 125 | 100 | $\leq 15^\circ$ | 100 | 40 | 40 | 3 | 130 | X | X |
| JHP780 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 160 | 2 | 135 | 140 | $\leq 5^\circ$ | 100 | 100 | 35 | 3 | 130 | 35 | 50 |
| JHP780 LV1 Стандарт | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 160 | 2 | 135 | 140 | 100 | 100 | 35 | 3 | 130 | 35 | 50 | |
| JHP780 LV2 Стандарт | 65 | 100 | 100 | 100 | 65 | 160 | 2 | 135 | 65 | 65 | 100 | 35 | 3 | 130 | 35 | 50 | |
| JD620 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 110 | 4 | $\leq X^\circ$ | 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 | |
| JD630 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 110 | 4 | $\leq X^\circ$ | 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 | |
| JD640 Стандарт (2) | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 2 | 110 | 4 | $\leq X^\circ$ | 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 | |

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

| Прямая | Используйте стандартные режимы для бокового черного фрезерования , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | Используйте стандартные режимы для фрезерования пазов , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | |
|--------------------------|--|-------|------------------|-------|-------|-------------------------------|-------|-------|---|---|-------|---------------------|---------------------------|---|----------|-----------------|-------|---------------------------|--|
| | Обработка пазов | | Боковое черновое | | | Боковое чистовое фрезерование | | | | Врез. под углом | | Врезание по спирали | | | Врезание | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| a_p | f_z | a_e | f_z | a_p | v_c | a_e (% от DC) | f_z | a_p | | a_p | f_z | f_z | $a_p/360^\circ$ (% от DC) | отверстие \varnothing (\geq % от DC) | v_c | a_e (% от DC) | f_z | $a_p\text{-sd}$ (% от 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 | |
| | | | | | | | | | | $\leq 1,5^\circ$ * | | | | | | | | | |
| JHF980 K+ Стандарт (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 | |
| | | | | | | | | | | $\leq 1,5^\circ$ * | | | | | | | | | |
| JHP180 Стандарт (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 | |

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

| Сфера | Используйте стандартные режимы для бокового черного фрезерования , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | | Используйте стандартные режимы для фрезерования пазов , после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | |
|--|--|----------------------------|--|--|--|--|----------------------------------|----------------------------------|--|--|---|----------------------------|----------------------------|--------------------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|------------------------------|--------------------------------|--|
| | Обработка пазов | | Боковое черновое | | | Боковое чистовое фрезерование | | | | | Черновое объемное фрезерование | | | Чистовое объемное фрезерование | | | Врезание по спирали | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | a_p | f_z | a_e | f_z | a_p | v_c | a_e (% от DC) | f_z | a_p | | a_e | f_z | a_p | v_c | a_e (% от DC) | f_z | a_p | f_z | $a_{p,360^\circ}$ (% от DC) | отверстие \varnothing (\geq % от DC) |
| JS532 Стандарт (1) L (2) XL (3) | X X X | X X X | 100 70 X | 100 100 X | 100 70 X | 125 125 125 | 3 3 3 | 125 125 125 | 10 10 10 | | X X X | X X X | X X X | X X X | X X X | X X X | X X X | 75 75 X | 5 5 X | 130 130 X |
| JS533 Стандарт (1) L (2) | X X | X X | 100 75 | 100 75 | 100 75 | 125 125 | 3 3 | 125 125 | 15 15 | | X X | X X | X X | X X | X X | X X | X X | 75 75 | 5 5 | 130 130 |
| JS534 Стандарт (1) L (2) XL (3) | X X X | X X X | 100 70 70 | 100 100 100 | 100 70 70 | 125 125 125 | 3 3 3 | 170 170 170 | 20 20 20 | | X X X | X X X | X X X | X X X | X X X | X X X | X X X | 100 100 100 | 3 3 3 | 130 130 130 |
| JH970 Стандарт (2) | X | X | 100 | 100 | 100 | 155 | 2 | 30 | 15 | | X | X | X | X | X | X | X | 40 | 3 | 130 |
| JH720 Стандарт (2) | X | X | 100 | 100 | 100 | 125 | 2 | 90 | 75 | | X | X | X | X | X | X | X | 40 | 3 | 130 |
| JH112 (1) JH112 (2) JH112 (3) JH112 (4) JH112 (5) JH112 (6) | X X X X X X | X X X X X X | 100 100 100 100 100 100 | 100 100 100 100 100 100 | 100 100 100 100 100 100 | 110 110 110 130 130 130 | 2 2 1,6 1,4 1,4 1 | 70 70 55 55 50 35 | 100 100 100 100 100 100 | | X X X X X X | X X X X X X | X X X X X X | X X X X X X | X X X X X X | X X X X X X | X X X X X X | 20 20 X X X X | 2 2 X X X X | 130 130 X X X X |
| JH150 Стандарт | X | X | 100 | 100 | 100 | 165 | 1 | 90 | 35 | | X | X | X | X | X | X | X | 30 | 2 | 130 |

* макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

| Сфера | Используйте стандартные режимы для бокового черного фрезерования, после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | Используйте стандартные режимы для фрезерования пазов, после чего пересчитайте параметры! | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|--|-------|------------------|-------|-------|-------------------------------|-----------------|-------|-------|---|-------|-------|--------------------------------|-----------------|-------|---------------------|-------|----------------------|-----------------------------------|
| | Обработка пазов | | Боковое черновое | | | Боковое чистовое фрезерование | | | | Черновое объемное фрезерование | | | Чистовое объемное фрезерование | | | Врезание по спирали | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | a_p | f_z | a_e | f_z | a_p | v_c | a_p (% от DC) | f_z | a_p | a_e | f_z | a_p | v_c | a_p (% от DC) | f_z | a_p | f_z | a_p 160° (% от DC) | отверстие ϕ (\pm % от DC) |
| JH160 Стандарт (2) | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| JH450 Стандарт (2) | X | X | 100 | 100 | 100 | 120 | 5 | 90 | 25 | X | X | X | X | X | X | X | 45 | 5 | 130 |
| JH460 Стандарт (2) | X | X | 100 | 100 | 100 | 120 | 5 | 90 | 25 | X | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| JMB542-562-563 Стандарт (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 Стандарт (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 Стандарт (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 Стандарт (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 |

*макс. угол врезания

Терминология и формулы

Частота вращения

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad (\text{об./мин.})$$

Скорость резания

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

Скорость подачи

$$v_f = n \cdot Z_n \cdot f_z \quad (\text{мм/мин})$$

Подача на оборот

$$f = Z_n \cdot f_z \quad (\text{мм/об.})$$

Удельный съём металла

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

Скор. рез. и част. вращ. для объём. фрезерования

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

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_w} \quad (\text{Частота вращения})$$

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

Расчет отношения a_p к длине вылета:

Если длина вылета (XS) больше $4 \times DC$ и используются цилиндрические хвостовики, важно использовать другую глубину резания (a_p) вместо указанного в таблице.

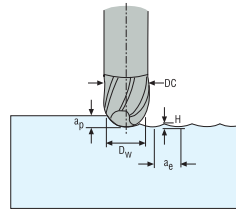
Используйте следующую формулу для расчета нового значения a_p :

$$a_{p\text{новый}} = a_p \times (4 \times DC/XS)^2$$

Высота профиля

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

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



Высота профиля H (мкм)

| DC | Шаг a_e (мкм) | | | | | | |
|----|-----------------|------|------|------|------|------|------|
| | 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 = Глубина резания мм/осевая глубина резания (мм)

a_e = Ширина резания мм/радиальная глубина резания (мм)

DC = Диаметр фрезы

f = Подача на оборот (мм/об.)

f_z = Подача на зуб (мм/зуб)

Z_n = Количество зубьев

n = Частота вращения (об./мин)

Q = Удельный съём металла (см³/мин)

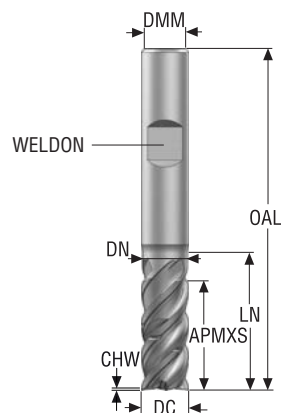
v_c = Скорость резания (м/мин)

v_f = Скорость подачи (мм/мин)

D_w = Рабочий диаметр

Размеры на чертеже обозначают следующее:

- DMM = Диаметр хвостовика
- CHW = Фаска
- DC = Диаметр фрезы
- M = Минимальная глубина зажима
- OAL = Общая длина
- LN = Максимальная глубина обработки
- APMXS = Длина рабочей части
- RE = Радиус угла
- RE2 = Задний радиус рабочей части
- DN = Уменьшение наружного диаметра



Наклон. врезание

Таблица показывает процент подачи на разных углах врезания

Рекомендуемый диаметр отверстия для врезания по спирали

| Диаметр фрезы DC | Диаметр отверстия |
|------------------|-------------------|
| 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 |

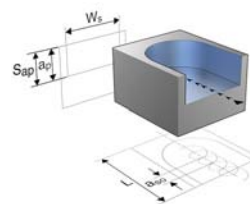


Трохоидальный метод

На рисунке ниже изображен метод, часто называемый методом трохоидального фрезерования пазов

Рекомендации по ширине паза

| Диаметр фрезы DC | Ширина паза |
|------------------|-------------|
| 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 – Введение

Основой для SMG является классификация материалов заготовок на основе их типов, а не относительной обрабатываемости, и соответственно, сюда входят такие материалы, как композиты. Группы достаточно обширные, однако достаточно легко определить, к какой именно группе SMG относится конкретный материал.

Для каждой группы SMG существует определенный стандарт материалов в определенном состоянии, который является эталоном для простой корректировки режимов резания под любой фактический материал, сопоставимый с эталонным материалом Seco – см. стр. 423 - 426.

В качестве примера см. данные по эталонным материалам EN C45E для SMG P4 и EN 42 CrMo 4 для SMG P5 и SMG H5 на следующих страницах.

В SMG классификация материалов заготовок включает определенный материал в определенном состоянии, который указан в качестве эталона для простой и точной корректировки данных резания под фактический материал в сравнении с любым эталонным материалом Seco. В качестве примеров в таблице 1 ниже приведены эталонные материалы EN C45E для SMG P4 и EN 42 CrMo 4 для SMG P5 и SMG H5, также там приведены эталонные свойства материала.

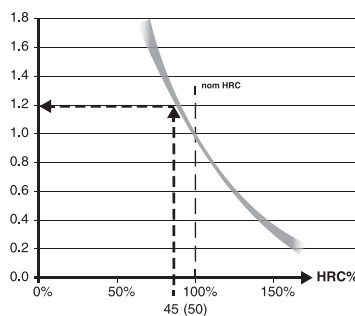
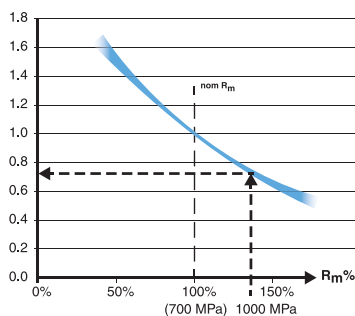
| SMG | Описание | свойства | Пример | SMG | Описание | свойства | Пример |
|-----|---|-----------------------------|---|-----|-------------------------------|---------------|---------------------|
| P4 | Низколегированные конструкционные стали общего назначения, 0,25% < C < 0,67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали | 520 < R _m < 1200 | C 45E R _m = 660 Н/мм ² | H5 | Закаленная и отпущенная сталь | 38 < HRC < 56 | 42 CrMo 4 50 HRC |
| P5 | Конструкционные стали, 0,25% < C < 0,67%wt Закаленные и отпущенные стали | 550 < R _m < 1200 | 42 CrMo 4 R _m = 700 Н/мм ² | | | | |

Если остановиться на EN 42 CrMo 4 в отожженном состоянии, предельная прочность на растяжение R_m может быть в диапазоне R_m = 630 Н/мм² - R_m = 780 Н/мм², что и составляет эталонный уровень для SMG P5. В состоянии после закалки и отпуска предельная прочность на растяжение R_m может быть в диапазоне R_m = 900 Н/мм² - R_m = 1100 Н/мм², т.е. она все равно относится к SMG P5. Однако при упрочнении свыше R_m = 1200 Н/мм² она будет относиться к SMG H5.

| SMG | RU | W-Nr | AFNOR | BS | UNI | JIS | AISI / ASTM | GOST | Состояние | 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 | После отжига | 700 | |
| | 42 CrMo 4 | 1,1201 | 42 CD 4 | 708 M 40 | 42 CrMo 4 | SCM 440 (H) | 4142, 4140 | 38HM | Закаленные и отпущенные | 1000 | |
| H5 | 42 CrMo 4 | 1,1201 | 42 CD 4 | 708 M 40 | 42 CrMo 4 | SCM 440 (H) | 4142, 4140 | 38HM | Закаленные и отпущенные | | 45 |
| | 42 CrMo 4 | 1,1201 | 42 CD 4 | 708 M 40 | 42 CrMo 4 | SCM 440 (H) | 4142, 4140 | 38HM | Закаленные и отпущенные | | 50 |

Закаленная и отпущенная сталь EN 42CrMo4 может использоваться для иллюстрации зависимости обрабатываемости от состояния материалов.

На графиках ниже указано, как рекомендации по скорости для номинальных состояний материалов можно скорректировать по относительной R_m (левая схема относится к ISO-P) и относительной HRC (действительно для ISO-H).



Чтобы дополнительно проиллюстрировать, каким образом номинальная v_c SMG P5 может быть скорректирована до более точной рекомендованной v_c, нам нужны данные о предельной прочности на растяжение R_m, и в данном случае мы используем EN 42 CrMo 4, закаленную и отпущенную до R_m = 1000 Н/мм² в соответствии с приведенной выше таблицей (жирные синие стрелки).

Допустим, мы узнали, что номинальная v_c SMG P5 = 280 м/мин для определенного продукта и типа обработки.

Тогда фактическая рекомендованная v_c = 280 м/мин x 0,75 = 210 м/мин.

Следовательно, в SMG H5 номинальная v_c может быть скорректирована по упрочненной EN 42 CrMo 4 при HRC 45 (небольшие серые стрелки).

Допустим, что номинальная v_c SMG H5 = 50 м/мин для определенного продукта и типа обработки с применением инструмента из твердого сплава с покрытием, тогда фактическая рекомендованная v_c = 50 м/мин x 1,2 = 60 м/мин.

Более подробные сведения о материалах заготовок см. на стр. 427-434, а предлагаемые режимы резания на соответствующих страницах.

Для более удобной работы с данными о режимах резания рекомендуем использовать соответствующие инструменты в разделе My Pages – Suggest на сайте www.secotools.com

Стали, ферритовые и мартенситные нержавеющие стали

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{ct.1}$ | m_c |
|-----|---|--------------------|--|------------|-------|
| P1 | Автоматные стали | $360 < R_m < 880$ | 11 SMn30 $R_m = 385 \text{ N/mm}^2$ | 1500 | 0,14 |
| P2 | Низколегированные ферритные стали, $C < 0.25\%wt$ Низколегированные сварочные конструкционные стали | $320 < R_m < 600$ | S235JRG2 $R_m = 420 \text{ N/mm}^2$ | 1600 | 0,23 |
| P3 | Ферритные/перлитные стали, $C < 0.25\%wt$ Сварочные конструкционные стали Поверхностно упрочненные стали | $430 < R_m < 610$ | 16 MnCr 5 $R_m = 550 \text{ N/mm}^2$ | 1800 | 0,14 |
| P4 | Низколегированные конструкционные стали общего назначения, $0,25\% < C < 0,67\%wt$ Низколегированные закаленные и отпущенные стали | $520 < R_m < 1200$ | C 45E $R_m = 660 \text{ N/mm}^2$ | 2000 | 0,15 |
| P5 | Конструкционные стали, $0,25\% < C < 0,67\%wt$ Закаленные и отпущенные стали | $550 < R_m < 1200$ | 42 CrMo 4 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$ | 2020 | 0,18 |
| P6 | Низколегированные упрочненные стали, $C > 0.67\%wt$ Низколегированные пружинные и подшипниковые стали | $520 < R_m < 1200$ | C 100S $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$ | 2100 | 0,17 |
| P7 | Упрочненные стали, $C > 0.67\%wt$ Пружинные и подшипниковые стали | $600 < R_m < 1200$ | 100 Cr 6 $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$ | 2160 | 0,17 |
| P8 | Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS) | $600 < R_m < 1200$ | X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$ | 2400 | 0,20 |
| P11 | Ферритные и мартенситные нержавеющие стали | $415 < R_m < 1200$ | X 20 Cr 13 $R_m = 675 \text{ N/mm}^2$ | 2000 | 0,15 |
| P12 | Мартенситные и закаленные состаренные нержавеющие стали | $500 < R_m < 1200$ | X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_m = 1100 \text{ N/mm}^2$ | 2100 | 0,17 |

Автоматные, аустенитные и дуплексные нержавеющие стали

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{ct.1}$ | m_c |
|-----|--|----------|--------------------|------------|-------|
| M1 | Легко обрабатываемые аустенитные нержавеющие стали | | X 10 CrNiS 18 9 | 1700 | 0,14 |
| M2 | Низколегированные аустенитные нержавеющие стали | | X 5 CrNiS 18 10 | 1920 | 0,18 |
| M3 | Среднелегированные аустенитные нержавеющие стали | | X 2 CrNiMo 18 14 3 | 2070 | 0,17 |
| M4 | Высоколегированные аустенитные и дуплексные нержавеющие стали | | X 2 CrNiMoN 22 5 3 | 2230 | 0,16 |
| M5 | Труднообрабатываемые высоколегированные и дуплексные нержавеющие стали | | X 2 CrNiMoN 25 7 4 | 2510 | 0,13 |

Чугуны

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{с1.1}$ | m_c |
|-----|--------------------------------|----------|-----------------------|------------|-------|
| K1 | Серые чугуны (GCI) | | EN-GJL-250 | 930 | 0,32 |
| K2 | Уплотненный серый чугун (CGI) | | EN-GJV-400 | 1000 | 0,35 |
| K3 | Ковкий чугун | | EN-GJMB-550-4 | 1050 | 0,37 |
| K4 | Чугун с шаровидным графитом | | EN-GJS-500-7 | 1160 | 0,37 |
| K5 | Аустенитный ковкий чугун | | EN-GJS-1000-5 | | |
| K6 | Аустенитный пластинчатый чугун | | EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2 | | |
| K7 | Аустенитный пластинчатый чугун | | EN-GJSA-XNiMn23-4 | | |

Цветные сплавы

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{с1.1}$ | m_c |
|-----|-----------------------------------|----------|----------------------|------------|-------|
| N1 | Алюминиевые сплавы, Si < 9% | | AW-7075 | | |
| N2 | Алюминиевые сплавы, 9% < Si < 16% | | AC-44200 Si = 12% | | |
| N3 | Алюминиевые сплавы, Si > 16% | | AlSi17Cu5 | | |
| N11 | Медные сплавы | | CW614N | 740 | 0,26 |

Суперсплавы и титан

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{с1.1}$ | m_c |
|-----|---|----------|-------------|------------|-------|
| S1 | Суперсплавы на основе Fe | | Discalloy | | |
| S2 | Суперсплавы на основе Co | | Stellite 21 | | |
| S3 | Суперсплавы на основе Ni | | Inconel 718 | 2530 | 0,21 |
| S11 | Титан, низколегированный сплав, (α) | | Ti | | |
| S12 | Титан, среднелегированный сплав, ($\alpha+\beta$) | | TiAl6V4 | 1500 | 0,24 |
| S13 | Титан, высоколегированный сплав, (соответствует β и β) | | Ti10V2Fe3Al | | |

Материалы высокой твердости

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{c1.1}$ | m_c |
|-----|---|------------------------------|---|------------|-------|
| H3 | Поверхностно упрочненные стали | 58 < HRC < 62 | 16 MnCr 5 60 HRC | 2070 | 0,14 |
| H5 | Закаленная и отпущенная сталь | 38 < HRC < 56 | 42 CrMo 4 50 HRC | 2320 | 0,18 |
| H7 | Закаленные стали Подшипниковые стали | 56 < HRC < 64 | 100 MnCr 6 60 HRC | 2480 | 0,17 |
| H8 | Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS) | 38 < HRC < 64 | X 40 CrMoV 5 1 50 HRC | 2750 | 0,20 |
| H11 | Мартенситные нержавеющие стали | 38 < HRC < 50 | X 20 Cr 13 45 HRC | 2300 | 0,15 |
| H12 | Мартенситные и закаленные состаренные нержавеющие стали | 1200 < R _m < 1650 | X 5 CrNiCuNb 16 4 R _m = 1450 N/мм ² | 2410 | 0,17 |
| H21 | Марганцевая сталь | 23 < HRC < 64 | X 120 Mn 12 50 HRC | | |
| H31 | Белые чугуны | 50 < HRC < 64 | EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC | | |

Прочие труднообрабатываемые материалы

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{c1.1}$ | m_c |
|-----|--|----------|--|------------|-------|
| PM1 | Низколегированные порошковые металлы | | F-0008 Fe-0.7C | | |
| PM2 | Среднелегированные порошковые металлы | | FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni 0.5Mo0.2Mn0.8C | | |
| PM3 | Высоколегированные порошковые металлы Для седла выпускного клапана и т.д. | | | | |
| HF1 | Наплавляемые твердые сплавы Сварка или осаждение методом плазменного опыления сплавов на основе железа | | | | |
| HF2 | Наплавляемые твердые сплавы Сварка или осаждение методом плазменного опыления сплавов на основе никеля | | | | |
| CC1 | спеченный карбид вольфрама | | G50 | | |

Пластики и композиты

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{c1.1}$ | m_c |
|-----|-------------------------------------|----------|---|------------|-------|
| TS1 | Термореактивные полимеры | | Формальдегид | | |
| TS2 | Термореактивный упрочненный полимер | | T300 T700 T800 HTA-S IMA - Ероху (M21)... | | |
| TS3 | Термоупрочненное стекловолокно | | Ероху - HX..(42..)E glass (7781...)... | | |
| TS4 | Термоупрочненное арамидное волокно | | Кевлар 49 | | |
| TP1 | Термопласты | | Поликарбонат | | |
| TP2 | Упрочненные термопласты | | PPS/PEEK - T300.. | | |
| TP3 | Термоупрочненное секловолокно | | PPS/PEEK - E glass or A glass... | | |
| TP4 | Термоупрочненное арамидное волокно | | | | |

Графит

| SMG | Описание | свойства | Пример | $k_{c1.1}$ | m_c |
|-----|----------|----------|--------|------------|-------|
| GR1 | Графит | | R 8500 | | |

SMG

| SMG | EN | EN-Nr | W.-Nr | DIN | AFNOR | BS | UNI | JIS | SS | UNS | |
|----------------|---------------|--------|--------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|-----------------|-------------|--------|--------|
| P1 | 11 SMn 30 | 1,0715 | 1,0715 | 9 SMn 28 | S 250 | 230 M 07 | CF 9 SMn 28 | SUM 22 | 1912 | G12130 | |
| | 11 SMnPb 30 | 1,0718 | 1,0718 | 9 SMnPb 28 | S 250 Pb | | CF 9 SMnPb 28 | SUM 22 L | 1914 | G12134 | |
| | 10 S 20 | 1,0721 | 1,0721 | 10 S 20 | 10 F 1 | 210 M 15 | CF 10 S 20 | | | | |
| | | | | 1,0722 | 10 SPb 20 | 10 PbF 2 | CF 10 SPb 20 | | | | |
| | 15 SMn 13 | 1,0725 | 1,0723 | 15 S 20 | | 210 A 15 | | SUM 32 | 1922 | | |
| | 35 S20 | 1,0726 | 1,0726 | 35 S 20 | 35 MF 4 | 212 M 36 | | | 1957 | G11400 | |
| | 46 S20 | 1,0727 | 1,0727 | 46 S 20 | 45 MF 4 | 212 M 44 | | | 1973 | G11460 | |
| | 11 SMn 37 | 1,0736 | 1,0736 | 9 SMn 36 | S 300 | 240 M 07 | CF 9 SMn 36 | | | G12150 | |
| | 11 SMn 37 | 1,0736 | 1,0736 | 9 SMn 36 | S 300 | 240 M 07 | CF 9 SMn 36 | | | G12150 | |
| | S235JR | 1,0037 | 1,0037 | St 37-2 | E 24-2 | | Fe 360 B | STKM 12 C | 1311 | | |
| | S235JRG2 | 1,0038 | 1,0116 | St 37-3 | E 24-3; E 24-4 | 4360-40 C | Fe 360 D FF | | 1312, 1313 | | |
| S275J2G3 | 1,0144 | 1,0144 | St 44-3 N | E 28-3; E 28-4 | 4360-43 C | Fe 430 D FF | SM 41 C | 1412, 1414 | | | |
| C 10 | 1,0301 | 1,0301 | C 10 | 34 C 10, XC 10 | 045 M 10 | C 10 | S 10 C | | G10100 | | |
| | | | 1,0401 | C 15 | 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 | | | |
| P3 | 16 Mo 3 | 1,5415 | 1,5415 | 15 Mo 3 | 15 D 3 | 1501-240 | 16 Mo 3 | | 2912 | | |
| | | | | 1,5423 | 16 Mo 5 | | 1503-245-420 | 16 Mo 5 | SB 450 M | G45200 | |
| | 14 NiCr 14 | 1,5752 | 1,5752 | 14 NiCr 14 | 12 NC 15 | 655 M 13 | | SNC 815 (H) | | G33106 | |
| | | | | 1,5919 | 15 CrNi 6 | 16 NC 6 | S 107 | 16 CrNi 4 | | | |
| | 18 NiCrMo 7 6 | 1,6587 | 1,6587 | X 18 CrNiMo 7 6 | 18 NCD 6 | 820 A 16 | 18 NiCrMo 7 | | | | |
| | 16 MnCr 5 | 1,7131 | 1,7131 | 16 MnCr 5 | 16 MC 5 | 527 M 17 | 16 MnCr 5 | SCR 415 | 2511 | G51170 | |
| | 16 MnCrS 5 | 1,7139 | 1,7139 | 16 MnCrS 5 | | | | | | | |
| | 20 MnCr 5 | 1,7147 | 1,7147 | 20 MnCr 5 | 20 MC 5 | | 20 MnCr 5 | SMnC 420 (H) | | G51200 | |
| | 20 MnCrS 5 | 1,7149 | 1,7149 | 20 MnCrS 5 | 20 MnCrS 5 | | | SMnC 21 H | | | |
| | 13 CrMo 4 5 | 1,7335 | 1,7335 | 13 CrMo 4 4 | 15 CD 3,5 | 1501-620 Gr. 27 | 14 CrMo 4 5 | | 2216 | | |
| | | | | 1,7337 | 16 CrMo 4 4 | 15 CD 4,5 | 1501-620 Gr. 27 | 14 CrMo 4 5 | | 2216 | |
| 10 CrMo 9 10 | 1,7380 | 1,7380 | 10 CrMo 9 10 | 10 CD 9,10 | 1501-622 Gr. 31 | 12 CrMo 9 10 | | 2218 | J21890 | | |
| P4 | C35 | | 1,0501 | C 35 | 55 C 35 | 060 A 35 | C 35 | | 1550 | G10350 | |
| | E 335 | 1,0503 | 1,0503 | C 45 | 65 C 45 | 80 M 46 | C 45 | S 45 C | 1650 | G10430 | |
| | C40 | | 1,0511 | C 40 | 60 C 40 | 080 M 40 | C 40 | S 40 C | | | |
| | E 360 | 1,0070 | 1,0535 | St 70-2 | A 70-2 | | Fe 690 | | 1655 | | |
| | C60 | 1,0601 | 1,0601 | C 60 | CC 55 | 080 A 62 | C 60 | | | G10600 | |
| | | | | 1,1157 | 40 Mn 4 | 35 M 5 | 150 M 36 | | | G10390 | |
| | G 28 Mn6 | 1,1165 | 1,1165 | 30 Mn 5 | | 120 M 36 | | SMn 1 H; SCMn 2 | | G13300 | |
| | C 35E | 1,1181 | 1,1181 | Ck 35 | XC 38 H1 | 080 M 36 | C 35 | S 35 C | 1572 | G10340 | |
| | C 45E | 1,1191 | 1,1191 | Ck 45 | XC 42 | 080 M 46 | C 45 | S 45 C | 1672 | G10420 | |
| | C 60E | 1,1221 | 1,1221 | Ck 60 | XC 60 | 080 A 62 | C 60 | S 58 C | 1665, 1678 | G10640 | |
| | | | | 1,1740 | C 60 W | Y3 55 | | SK 7 | | | |
| P5 | 55 SiCr7 | 1,7100 | 1,0904 | 55 Si 7 | 55 S 7 | 250 A 53 | 55 Si 8 | | 2085, 2090 | | |
| | | | | 1,2330 | 35 CrMo 4 | 34 CD 4 | 708 A 37 | 35 CrMo 4 | | 2234 | T51620 |
| | | | | 1,2542 | 45 WCrV 7 | | BS 1 | 45 WCrV 8 KU | | 2710 | T41901 |
| | | | | 1,2714 | 56 NiCrMoV 7 | | 5680 224-5 | 56 NiCrMoV7-KU | SKT 4 | | T61206 |
| | | | | 1,5121 | 46 MnSi 4 | | | | | | |
| | | | | 1,5710 | 36 NiCr 6 | 35 NC 6 | 640 A 35 | | SNC 236 | | |
| | | | | 1,5736 | 36 NiCr 10 | 35 NC 11 | | 35 NiCr 9 | SNC 631 (H) | | |
| | 36 CrNiMo 4 | | 1,6511 | 36 CrNiMo 4 | 40 NCD 3 | 816 M 40 | 38 NiCrMo 4 (KB) | | | G98400 | |
| | 34 CrNiMo 6 | 1,6582 | 1,6582 | 34 CrNiMo 6 | 35 NCD 6 | 817 M 40 | 35 NiCrMo 6 (KW) | SNCM 447 | 2541 | G43400 | |
| | 34 Cr 4 | 1,7033 | 1,7033 | 34 Cr 4 | 32 C 4 | 530 A 32 | 34 Cr 4 (KB) | SCR 430 (H) | | G51320 | |
| | 41 Cr 4 | 1,7035 | 1,7035 | 41 Cr 4 | 42 C 4 | 530 M 40 | 41 Cr 4 | SCR 440 (H) | | G51400 | |
| | 25 CrMo 4 | 1,7218 | 1,7218 | 25 CrMo 4 | 25 CD 4 S | 708 M 25 | 25 CrMo 4 (KB) | SCM 425 | 2225 | G41300 | |
| | 42 CrMo 4 | 1,7225 | 1,7225 | 42 CrMo 4 | 42 CD 4 | 708 M 40 | 42 CrMo 4 | SCM 440 (H) | 2244 | G41400 | |
| | 42 CrMo 4 | 1,7225 | 1,7225 | 42 CrMo 4 | 42 CD 4 | 708 M 40 | 42 CrMo 4 | SCM 440 (H) | 2244 | G41400 | |
| | | | | 1,7361 | 32 CrMo 12 | 30 CD 12 | 722 M 24 | 32 CrMo 12 | | 2240 | |
| | 50 CrV 4 | 1,8159 | 1,8159 | 50 CrV 4 | 50 CV 4 | 735 A 50 | 51 CrV 4 | SUP 10 | 2230 | H61500 | |
| 41 CrAlMo 7 10 | 1,8509 | 1,8509 | 41 CrAlMo 7 | 40 CAD 6.12 | 905 M 39 | 41 CrAlMo 7 | SACM 645 | 2940 | K24065 | | |
| P6 | C 67S | 1,1231 | 1,1231 | Ck 67 | XC 68 | 060 A 67 | C 70 | | 1770 | G10700 | |
| | C 100S | 1,1274 | 1,1274 | Ck 101 | | 060 A 96 | | SUP 4 | 1870 | G10950 | |
| | C 105U | 1,1545 | 1,1545 | C 105 W1 | Y1 105 | | C 100 KU | | 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 | ГОСТ | ČSN | Misc. Бренды | Условия | Структура |
|---------------|---------------------|----------|--------|--------------|-------------------------|-----------|
| | 1213 | | | | Отожженный | |
| | 12 L 13 | | | | Отожженный | |
| | 1108 | | | | Отожженный | |
| | 11 L 08 | | | | Отожженный | |
| | | | | | Отожженный | |
| | 1140 | 40 | | | Отожженный | |
| | 1146 | | | | Отожженный | |
| | 1215 | | | | Отожженный | |
| | 12 L 14 | | | | Отожженный | |
| | | 16Д | | | Отожженный | |
| | A573 Сплав 58 | 18кп | 11 378 | | Отожженный | |
| | A573 Сплав 70 | Ст14кп | 11 448 | | Отожженный | |
| | 1010 | 10 | | | Отожженный | |
| F.1110 | 1015 | 15 | | | Отожженный | |
| | 1020, 1023 | 20 | 12 024 | | Отожженный | |
| | | 17Г1С | 11 523 | | Отожженный | |
| F.1511 | 1015 | 15 | | | Отожженный | |
| F.1120 | 1025 | 25 | | | Отожженный | |
| | | | | | Отожженный | |
| | A204 Сплав А | | 15 020 | | Отожженный | |
| | 4520 | | | | Отожженный | |
| | 3310, 9314 | 20Х2Н4А | 16 420 | | Отожженный | |
| | 4320 | | 16 220 | | Отожженный | |
| | | | | | Отожженный | |
| F.1516 | 5115 | 12ХН2 | 14 220 | | Отожженный | |
| | | 18ХГ | | | Отожженный | |
| | 5120 | 20Х | 14 221 | | Отожженный | |
| | 5120 Н | 20Х | | | Отожженный | |
| | A182-F11, A182-F12 | 12ХМ | 15 121 | | Отожженный | |
| | A387 Сплав 12 Cl. 2 | | | | Отожженный | |
| F.155 | A182-F22 | 12Х8 | 15 313 | | Отожженный | |
| F.1130 | 1035 | 35 | 12 040 | | Отожженный | |
| F.5110 | 1045 | 45 | 12 050 | | Отожженный | |
| | 1040 | 40 | 12 041 | | Отожженный | |
| F.1150 | 1055 | 55 | | | Отожженный | |
| | 1060 | 60 | 12 061 | | Отожженный | |
| | 1039 | 40Г | | | Отожженный | |
| | 1330 | 30Г2 | | | Отожженный | |
| F.1135 | 1035 | 35 | | | Отожженный | |
| F.1140 | 1045 | 45 | 12 050 | | Отожженный | |
| F.1150 | 1064 | 60 | | | Отожженный | |
| | 1060 | 60 | | | Отожженный | |
| F.144 | 9255 | 55С2 | | | Отожженный | |
| F.1250 | 4135 | 35ХМ | | | Отожженный | |
| F.5241 | S1 | 5ХВ2С | | | Отожженный | |
| | L6 | 5ХНВ | | | Отожженный | |
| | 5045 | | | | Отожженный | |
| | 3135 | | | | Закаленный и отпущенный | |
| | 3435 | | | | Отожженный | |
| | 9840 | | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.1280 | 4340 | 38Х2Н2МА | 16 343 | | Отожженный | |
| | 5132 | 35ХН | | | Закаленный и отпущенный | |
| | 5140 | 40Х | 14 140 | | Закаленный и отпущенный | |
| F.1251 | 4130 | 30ХМ | 15 130 | | Закаленный и отпущенный | |
| F.1252 | 4142, 4140 | 38ХМ | 15 142 | | Отожженный | |
| F.1252 | 4142, 4140 | 38ХМ | 15 142 | | Закаленный и отпущенный | |
| | | | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.143 | 6150 | 50ХФА | 15 260 | | Закаленный и отпущенный | |
| F.1740 | A355 Cl. A | | | | Отожженный | |
| F.5103 | 1070 | 70 | | | Отожженный | |
| F.5117 | 1095 | | | | Отожженный | |
| F.5118 | W1 | У10А | | | Отожженный | |
| | | У10 | | | Отожженный | |
| | W1 | У13 | | | Отожженный | |

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 | | G51986 |
| | X 210 Cr 12 | 1,2080 | 1,2080 | X 210 Cr 12 | Z 200 C 12 | BD 3 | X 210 Cr 13 KU | SKD 1 | | T30403 |
| | | | 1,2343 | X 38 CrMoV 5 1 | Z 38 CDV 5 | BH 11 | X 37 CrMoV 5 1 KU | SKD 6 | | T20811 |
| | X 40 CrMoV 5 1 | 1,2344 | 1,2344 | X 40 CrMoV 5 1 | Z 40 CDV 5 | BH 13 | X 40 CrMo 5 1 1 KU | SKD 61 | 2242 | T20813 |
| | X 100 CrMoV 5 | 1,2363 | 1,2363 | X 100 CrMoV 5 1 | Z 100 CDV 5 | BA 2 | X 100 CrMoV 5 1 KU | SKD 12 | 2260 | T30102 |
| | | | 1,2365 | X 32 CrMoV 3 3 | 32 DCV 28 | BH 10 | 30 CrMoV 12 27 KU | SKD 7 | | T20810 |
| | | | 1,2436 | X 210 CrW 12 | | | X 215 CrW 12 1 KU | SKD 2 | 2312 | |
| | | | 1,2601 | X 165 CrMoV 12 | | | X 165 CrMoV 12 KU | | 2310 | |
| | | | 1,2713 | 55 NiCrMoV 6 | 55 NCDV 7 | | | SKT 4 | | T61206 |
| P8 | HS 6-5-2-5 | 1,3243 | 1,3243 | S 6-5-2-5 | Z 85 WDKCV 06-05-04-02 | | HS 6-5-2-5 | SKH 55 | 2723 | |
| | HS 2-10-1-8 | 1,3247 | 1,3247 | S 2-10-1-8 | Z 110 DKCWV 09-08-04 | BM 42 | HS 2-9-1-8 | SKH 51 | | T11342 |
| | HS 18-1-2-5 | 1,3255 | 1,3255 | S 18-1-2-5 | Z 80 WKCVC 18-05-04-01 | BT 4 | HS 18-1-1-5 | SKH 3 | | T12004 |
| | HS 6-5-2 | 1,3343 | 1,3343 | S 6-5-2 | Z 85 WDCV 06-05-04-02 | BM 2 | HS 6-5-2 | SKH 9; SKH 51 | 2722 | T11302 |
| | HS 2-9-2 | 1,3348 | 1,3348 | S 2-9-2 | Z 100 DCWV 09-04-02-02 | | HS 2-9-2 | SKH 58 | 2782 | T11307 |
| | HS 18-0-1 | 1,3355 | 1,3355 | S 18-0-1 | Z 80 WCV 18-04-01 | BT 1 | HS 18-0-1 | SKH 2 | | T12001 |
| P11 | X 6 Cr 13 | 1,4000 | 1,4000 | X 6 Cr 13 | Z 6 C 12 | 403 S 17 | X 6 Cr 13 | SUS 403 | 2301 | S41008 |
| | X 12 Cr 13 | 1,4006 | 1,4006 | X 10 Cr 13 | Z 10 C 13 | 410 S 21 | X 12 Cr 13 | SUS 410 | 2302 | S41000 |
| | X 6 Cr 17 | 1,4016 | 1,4016 | X 6 Cr 17 | Z 8 C 17 | 430 S 15 | X 8 Cr 17 | SUS 430 | 2320 | S43000 |
| | X 20 Cr 13 | 1,4021 | 1,4021 | X 20 Cr 13 | Z 20 C 13 | 420 S 37 | X 20 Cr 13 | SUS 420 J 1 | 2303 | S42000 |
| | X 39 Cr 13 | 1,4031 | 1,4031 | X 40 Cr 13 | Z 40 C 14 | 420 S 45 | X 40 Cr 14 | SUS 420 | 2304 | S40280 |
| | X 70 CrMo 15 | 1,4109 | 1,4109 | X 65 CrMo 14 | Z 70 D 14 | | | SUS 440 A | | S44002 |
| | X 90 CrMoV 18 | 1,4112 | 1,4112 | X 90 CrMoV 18 | Z 2 CND 18 05 | 409 S 19 | X CrTi 12 | SUS 440 B | 2327 | S44003 |
| | X 105 CrMo 17 | 1,4125 | 1,4125 | X 105 CrMo 17 | Z 100 CD 17 | | X 105 CrMo 17 | SUS 440 C | | S44004 |
| | X 3 CrNiMo 13 3 | 1,4313 | 1,4313 | X 5 CrNi 13 4 | Z 5 CN 13.4 | 425 C 11 | X 6 CrNi 13 04 | SCS 5 | 2385 | S41500 |
| | X 18 CrN 28 | 1,4749 | 1,4749 | X 18 CrN 28 | Z 18 C 25 | | | | 2322 | S44600 |
| | | | | | | | | | | 2322 |
| P12 | X 6 CrVMo 25 15 | 1,4534 | 1,4534 | X 3 CrNiMo 13 8 2 | | | | | | S13800 |
| | X 4 CrNiCuNb 16 4 | 1,4540 | 1,4540 | X 4 CrNiCuNb 16 4 | | | | | | S15500 |
| | | | 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 CrVMo 17 7 | 1,4564 | 1,4564 | X 7 CrVMo 17 7 | Z 9 CD 17.7 | 301 S 81 | X 7 CrVMo 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 NiCoMo 18 9 5 | 1,6358 | 1,6358 | X 2 NiCoMoTi 18 9 5 | Z 2 NKD 19-09 | | | | | K93120 |
| | X 2 NiCrMo 18 8 5 | 1,6359 | 1,6359 | X 2 NiCrMo 18 8 5 | | S 162 | | | | K92890 |
| X 2 NiCoMo 18 8 5 | 1,6359 | 1,6359 | X 2 NiCoMo 18 8 5 | | S 162 | | | | K92890 | |
| M1 | X 10 CrNiS 18 9 | 1,4305 | 1,4305 | X 10 CrNiS 18 9 | Z 10 CNF 18.09 | 303 S 31 | X 10 CrNi 18 09 | SUS 303 | 2346 | S30300 |
| | X 2 CrNi 19 11 | 1,4306 | 1,4306 | X 2 CrNi 19 11 | Z 2 CN 18,10 | 304 S 12 | X 3 Cr Ni 18 11 | SUS 304 L | 2352 | S30403 |
| | 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 |
| M2 | 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 |
| | 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 |
| M3 | 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 CrNiMo 21 11 2 | 1,4835 | 1,4893 | X 9 CrNiMo 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 CrNiMo 22 5 3 | 1,4462 | 1,4462 | X 2 CrNiMoN 22 5 | Z 2 CND 22.05 Az | 332 S 15 | X 2 CrNiMoN 22 5 | | 2377 | S31803 |
| | X 2 CrNiMoSi 19 5 | 1,4424 | 1,4417 | X 2 CrNiMoSi 19 5 | Z 2 CND 18.05.2003 | | | | 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 | SCS 51 | | SUH 660 | 2570 | S66286 |
| M5 | X 1 CrNiMoN 20 18 7 | 1,4547 | 1,4529 | X 1 CrNiMoN 20 18 7 | Z 1 CN 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 | ГОСТ | CSN | Misc. Бренды | Условия | Структура |
|----------------|------------|--------------|--------|---------------------------|-------------------------|-----------------|
| F.520L | L2 | 11XФ | | | Отожженный | |
| F.5220 | O1 | 9XBГ | | | Отожженный | |
| | O2 | 9Г2Ф | | | Отожженный | |
| F.5230 | 52100 | ШX15 | 14 109 | | Отожженный | |
| F.5212 | D3 | X12 | | | Отожженный | |
| | H11 | 4X4MФC | | | Отожженный | |
| F.5318 | H13 | 4X5MФ1C | | | Отожженный | |
| F.5227 | A2 | 9X5BФ | | | Отожженный | |
| | H10 | 3X3M3Ф | | | Отожженный | |
| F.5213 | | X12 | | | Отожженный | |
| | | X12MФ | | | Отожженный | |
| F.520.S | L6 | 5XHM | | | Отожженный | |
| F.5613 | M35 | P6M5K5 | | | Отожженный | |
| | M42 | P2AM9K5 | | | Отожженный | |
| | T4 | P18K5Ф2 | | | Отожженный | |
| F.5603 | M2 | P6M5 | | | Отожженный | |
| | M7 | | | | Отожженный | |
| | T1 | P18 | | | Отожженный | |
| | 403 | 08X13 | | | Отожженный | Феррит |
| F.3401 | 410, CA-15 | 12X13, 08X13 | | | Отожженный | Мартенситные |
| F.3113 | 430 | 12X17 | | | Отожженный | Феррит |
| F.5261 | 420 | 20X13 | 17 022 | | Отожженный | Мартенситные |
| F.3404 | 420 | 40X13 | | | Отожженный | Мартенситные |
| | 440 A | | | | Отожженный | Мартенситные |
| | 440 B | 95X18 | | | Отожженный | Мартенситные |
| | 440 C | 95X18 | | | Отожженный | Мартенситные |
| | A182 F6NM | | | F6NM | Отожженный | Мартенситные |
| | 446 | 15X28 | | | Отожженный | Феррит |
| | XM-13 | | | PH 13-8 Mo | Термически обработанный | Аустенит |
| | XM-12 | | | 15-5-PH | H1150 | Мартенсит |
| | XM-12 | | | 15-5-PH | Термически обработанный | Мартенсит |
| | XM-12 | | | 15-5-PH | H1025 | Мартенсит |
| | NCF 630 | | | 17-4-PH | H1150 | Мартенсит |
| | 630 | | | 17-4-PH | Термически обработанный | Мартенсит |
| | 631 | 09X17H7Ю | | 17-7-PH | Термически обработанный | Аустенит/Феррит |
| | AMS 6515 | | | Marage 350 | Термически обработанный | Мартенсит |
| | AMS 6521 | | | Marage 300 | Термически обработанный | Мартенсит |
| | AMS 6514 | | | Marage 300, Vascomax C300 | Термически обработанный | Мартенсит |
| | AMS 6512 | | | Marage 250 | Термически обработанный | Мартенсит |
| | AMS 6512 | | | Marage 250, Vascomax C250 | Термически обработанный | Мартенсит |
| F.3508 | 303 | 12X19H9 | | | Отожженный | Аустенит |
| F.3504 | 304 L | 03X18H11 | | | Отожженный | Аустенит |
| F.3504 | 304 | 03X18H10 | 17 240 | | Отожженный | Аустенит |
| F.3534 | 316 | 03X16H11M3 | 17 346 | | Отожженный | Аустенит |
| F.3524 | 347 | 08X18H12B | | | Отожженный | Аустенит |
| F.3517 | 301 | 08X16H6 | | | Отожженный | Аустенит |
| | 302 | 12X18H9 | | | Отожженный | Аустенит |
| F.3533 | (316 L) | 03X17H14M3 | 17 349 | | Отожженный | Аустенит |
| | 316 LN | 03X16H15M3 | | | Отожженный | Аустенит |
| F.3541 | 304 LN | 03X18H11 | | | Отожженный | Аустенит |
| | 317 | 08X17H15M3T | | | Отожженный | Аустенит |
| | | | | 253 MA | Отожженный | Аустенит |
| | 310 S | 03X22H5AM2 | | | Отожженный | Аустенит |
| | 329 LN | | | SAF 2205 | Отожженный | Дуплекс |
| | | | | 3RE60 | Отожженный | Дуплекс |
| | 904L | | | | Отожженный | Супер аустенит |
| | 329 | | | | Отожженный | Дуплекс |
| | 660 | | | A286 | Термически обработанный | Аустенит |
| | | | | 254 SMO | Отожженный | Супер аустенит |
| | | | | 654 SMO | Отожженный | Супер аустенит |
| | | | | Сплав 800 | Отожженный | Аустенит |
| | F 53 | | | SAF 2507 | Отожженный | Супер дуплекс |

SMG

| SMG | EN | EN-Nr | W.-Nr | DIN | AFNOR | BS | UNI | JIS | SS | UNS | |
|---------|------------------------|--------------|--------------|-------------------|------------------|--------------|-----------|-------------|------------|-------------|--------|
| K1 | EN-GJL-150 | 0,6150 | 0,6150 | GG-15 | F1 15 D | Сплав 150 | G15 | FC 150 | 01 15-00 | F11601 | |
| | EN-GJL-200 | 0,6200 | 0,6200 | XM-20 | F1 20 D | Сплав 220 | G20 | FC 200 | 01 20-00 | F12101 | |
| | EN-GJL-250 | 0,6250 | 0,6250 | GG-25 | F1 25 D | Сплав 260 | G25 | FC 250 | 01 25-00 | F12401 | |
| | EN-GJL-350 | 0,6350 | 0,6350 | GG-35 | F1 35 D | Сплав 350 | G35 | FC 350 | 01 35-00 | F13502 | |
| | EN-GJL-215 | | | GG-220 HB | | | | | 02 19 | | |
| K2 | EN-GJV-300 | | | GJV-300 | | | | | | | |
| | EN-GJV-350 | | | GJV-350 | | | | | | | |
| | EN-GJV-400 | | | GJV-400 | | | | | | | |
| | EN-GJV-450 | | | GJV-450 | | | | | | | |
| | EN-GJV-500 | | | GJV-500 | | | | | | | |
| K3 | EN-GJMB-550-4 | 0,8155 | | GTS-55-04 | P 5405 | P 540/5 | P 55-04 | PCMP55-04 | 08 54-00 | F24130 | |
| K4 | EN-GJS-350-22 | 0,7033 | 0,7033 | GGG-35.3 | FGS 370-17 | Сплав 350/22 | | FCD 350-22L | 07 17-15 | | |
| | EN-GJS-400-15 | 0,7040 | 0,7040 | GGG-40 | FGS 400-12 | Сплав 420/12 | GS 400-12 | FCD 400-18L | 07 17-02 | F32800 | |
| | EN-GJS-400-18 | 0,7043 | 0,7043 | GGG-40.3 | FGS 370-17 | Сплав 370/17 | GSO 42/17 | | 07 17-12 | F32800 | |
| | EN-GJS-500-7 | 0,7050 | 0,7050 | GGG-50 | FGS 500-7 | Сплав 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 | Сплав 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 | Сплав 700/2 | GS 700-2 | FCD 700-2 | 07 37-01 | F34800 | |
| K5 | EN-GJS-1000-5 | | | GJS-1000-5 | | | | | | ADI сплав 5 | |
| | EN-GJS-1200-2 | | | GJS-1200-2 | | | | | | ADI сплав 2 | |
| | EN-GJS-1400-1 | | | GJS-1400-1 | | | | | | ADI сплав 3 | |
| | EN-GJS-800-8 | | | GJS-800-8 | | | | | | ADI сплав 4 | |
| | | | | | | | | | | ADI сплав 1 | |
| K6 | EN-GJLA-XNiCr 20-2 | 0,6660 | 0,6660 | GGL-NiCr 20 2 | FGL Ni20 Cr2 | Сплав F2 | | | 05 23-00 | F41002 | |
| | EN-GJLA-XNiCr 30-3 | 0,6676 | 0,6676 | GGL-NiCr 30 3 | FGL Ni30 Cr3 | Сплав F3 | | | | F41004 | |
| | EN-GJLA-XNiCuCr 15-6-2 | 0,6655 | 0,6655 | GGL-NiCuCr 15 6 2 | FGL Ni15 Cu6 Cr2 | Сплав F1 | | | | F41000 | |
| K7 | EN-GJSA-XNiMn 13-7 | 0,7652 | 0,7652 | GGG-NiMn 13 7 | FGS Ni13 Mn7 | Сплав S6 | | | 07 72-00 | | |
| | EN-GJSA-XNiCr 20-2 | 0,7660 | 0,7660 | GGG-NiCr 20 2 | FGS Ni20 Cr2 | Сплав S2 | | | | F43000 | |
| | EN-GJSA-XNiMn 23-4 | 0,7673 | 0,7673 | GGG-NiMn 23 4 | FGS Ni23 Mn4 | Сплав S2M | | | | F43010 | |
| | EN-GJSA-XNiCr 30-3 | 0,7676 | 0,7676 | GGG-NiCr 30 3 | FGS Ni30 Cr3 | Сплав S3 | | | | F43003 | |
| | EN-GJSA-XNi 35 | 0,7683 | 0,7683 | GGG-Ni 35 | FGS Ni35 | | | | | F43006 | |
| N1 | AW-1050A | Al99.5 | 3,0255 | Al99.5 | A-5/1050A | 1B | | (A1050) | 4007 | AA1050A | |
| | AW-2011 | AlCuBiPb | 3,1655 | AlCuBiPb | A-U5PbBi/2011 | FC1 | | A2011 | 4355 | AA2011 | |
| | AW-2014 | AlCuSiMn | 3,1255 | AlCuSiMn | A-U4SG/2014 | H15 | | | 4338 | AA2014 | |
| | AW-5005 | AlMg1 | 3,3315 | AlMg1 | A-G0.6 | N41 | | | 4106 | AA5005 | |
| | AW-6060 | AlMgSi0.5 | 3,3206 | AlMgSi0.5 | A-GS/6060 | (H9) | | | 4103 | AA6060 | |
| | AW-6063 | AlMgSi0.7 | 3,3210 | AlMgSi0.7 | A-GSUC/6061 | (H10) | | (A6063) | 4104, 4107 | AA6005 | |
| | AW-3103 | AlMn1 | 3,0515 | AlMn1 | | N3 | | | 4054 | AA3103 | |
| | AW-3003 | AlMn1Cu | 3,0517 | AlMn1Cu | A-M1/3003 | | | A3003 | | AA3003 | |
| | AW-7020 | AlZn4.5Mg1 | 3,4335 | AlZn4.5Mg1 | A-Z5G/7020 | H17 | | | 4425 | AA7020 | |
| | AW-7075 | | 3,4365 | AlZnMgCu1.5 | A-Z5GU/7075 | 2L95/2L96 | | | A7075 | AA7075 | |
| | AC-42000 | | 3,2341 | G-AlSi5Mg | A-S7G | LM25 | 3599 | | AC 4C | 4244 | |
| | AC-46200 | AlSi8Cu3(Si) | 3,2161 | G-AlSi8Cu3 | | | | | | 4251 | A13800 |
| | MG-P-63 | MgAl6Zn | 3,5612 | G-MgAl6Zn | G-A6-Z1 | MAG-E-121 | | | | | M11600 |
| | MG-P-61 | MgAl8Zn | 3,5812 | G-MgAl8Zn | (G-A7-Z1) | | | | | | |
| | MN65120 | MgSe3Zn2Zr1 | 3,5103 | G-MgSe3Zn2Zr1 | ZRE1 | MAG6-TE | | | | | M12330 |
| | N2 | AC-43400 | AlSi10Mg(Fe) | 3,2381 | G-AlSi10Mg | A-S10G | LM9 | | | 4253 | A13600 |
| | | AC-44200 | AlSi12 | 3,2382 | GD-AlSi12 | | | | | | |
| AW-6082 | | AlMgSi1 | 3,2315 | AlMgSi1 | A-SGM0.7/6082 | H30 | | | 4212 | AA6082 | |
| N3 | | AlSi17Cu5 | | | | | | ADC14 | | | |
| N11 | CC331G | | 2,0940.01 | CuAl10Fe | CuAl10Fe | AB1 | | | 5710 | C95200 | |
| | CC333G | | 2,0975.01 | CuAl10Ni | CuAl10Ni5Fe5 | AB2 | | | 5716 | C95500 | |
| | | CuNi10Fe1Mn | 2,0872 | CuNi10Fe1Mn | CuNi10Fe1Mn | CN102 | | | 5667 | C70600 | |
| | | | | CuNi10Zn45 | | | | | | | |
| | | CW408J | 2,0790 | CuNi18Zn19Pb | CuNi18Zn19Pb1 | | | | | | C76300 |
| | CW352H | | 2,1176 | CuPb10Sn | CuSn10Pb10 | LB2 | | | 5640 | C93700 | |
| | CC480K | | 2,1050.01 | CuSn10 | CuSn10 | CT1 | | | 5443 | C90700 | |
| | | | 2,1087 | CuSn10Zn | | | | | 5458 | C90500 | |
| | CW452K | CuSn6 | 2,1020 | CuSn6 | CuSn6 | PB103 | | C5191 | 5428 | C51900 | |
| | CW502L | CuZn15 | 2,0240 | CuZn15 | CuZn15 | CZ102 | | C2300 | 5112 | C23000 | |
| | CW706R | CuZn28Sn1 | 2,0470 | CuZn28Sn1 | CuZn29Sn1 | | | | 5220 | C44300 | |
| | CW508L | CuZn37 | 2,0321 | CuZn37 | CuZn37 | CZ108 | | | 5150 | C27200 | |
| | CW717R | CuZn38Sn1 | 2,0530 | CuZn38Sn1 | | | | | | C46400 | |
| | CW614N | CuZn39Pb3 | 2,0401 | CuZn39Pb3 | CuZn39Pb3 | CZ121 | | | 5170 | C38500 | |
| | CW612N | CuZn40Pb2 | 2,0402 | CuZn40Pb2 | CuZn39Pb2 | CZ120 | | | 5168 | C37800 | |
| | CW622N | CuZn44Pb2 | 2,0410 | CuZn44Pb2 | | CZ104 | | | 5272 | C68700 | |

SMG

| U.N.E./I.H.A. | AISI / ASTM | ГОСТ | ČSN | Misc. Бренды | Условия | Структура |
|---------------|-----------------|-------------------|---------|----------------|------------|---|
| | A48 25 B | СЧ 15 | 422 415 | | | Серый чугун (GCI) |
| | A48 30 B | СЧ 20 | 422 420 | | | Серый чугун (GCI) |
| | A48 35 B | СЧ 25 | 422 425 | | | Серый чугун (GCI) |
| | A48 50 B | СЧ 35 | | | | Серый чугун (GCI) |
| | G 3500 | | | | | Серый чугун (GCI) |
| | Сплав 350 | | | | | Уплотненный серый чугун (CGI) |
| | Сплав 400 | | | | | Уплотненный серый чугун (CGI) |
| | Сплав 400-15 | | | | | Уплотненный серый чугун (CGI) |
| | Сплав 450 | | | | | Уплотненный серый чугун (CGI) |
| | Сплав 500 | | | | | Уплотненный серый чугун (CGI) |
| | A220 60004 | | | | Отпущенный | Ковкий чугун (MCI) |
| FGE 38-17 | 60-40-18 | ВЧ 42-12 | 422 304 | | | Чугун с шаровидным графитом (SGI) |
| | 60-40-18 | ВЧ 42-12 | | | | Чугун с шаровидным графитом (SGI) |
| FGE 50-7 | A536, 80-55-06 | ВЧ 50-2 | 422 305 | | | Чугун с шаровидным графитом (SGI) |
| FGE 60-2 | A476, 80-60-03 | ВЧ 60-2 | 422 306 | | | Чугун с шаровидным графитом (SGI) |
| FGE 70-2 | A536, 100-70-03 | ВЧ 70-2 | | | | Чугун с шаровидным графитом (SGI) |
| | 1600/1300/- | | | | | Аустенитный ковкий чугун (ADI) |
| | 1050/700/7 | | | | | Аустенитный ковкий чугун (ADI) |
| | 1200/850/4 | | | | | Аустенитный ковкий чугун (ADI) |
| | 1400/1100/1 | | | | | Аустенитный ковкий чугун (ADI) |
| | 850/550/10 | | | | | Аустенитный ковкий чугун (ADI) |
| | A436 Тип 2 | | | Ni-Resist 2 | | Аустенитный пластинчатый чугун |
| | A436 Тип 3 | | | Ni-Resist 3 | | Аустенитный пластинчатый чугун |
| | A436 Тип 1 | | | Ni-Resist 1 | | Аустенитный пластинчатый чугун |
| | | | | Nodumag | | Аустенитный чугун с шаровидным графитом |
| | A436 Тип D-2 | | | Ni-Resist D-2 | | Аустенитный чугун с шаровидным графитом |
| | A439 Тип D-2M | | | Ni-Resist D-2M | | Аустенитный чугун с шаровидным графитом |
| | A436 Тип D-3 | | | Ni-Resist D-3 | | Аустенитный чугун с шаровидным графитом |
| | A439 Тип D-5 | | | Ni-Resist D-5 | | Аустенитный чугун с шаровидным графитом |
| | | АД-1 | | | | |
| | | | | | | |
| | | АМг-4 | | | | |
| | | | | | | |
| | | АД31 | | | | |
| | | | | | | |
| | | Д12 | | | | |
| | | | | | | |
| | | В95 | | | | |
| | В26 | | | | | |
| | А380 | | | | | |
| | А261А | | | | | |
| | А280А | | | | | |
| | AMS 4442 | АК94 | | | | |
| | В85 | | | | | |
| | А413.2 | АК12 | | | | |
| | | | | | | |
| | В390.0 | | | | | |
| | СА952 | БрА9ЖЗЛ | | | | |
| | СА955 | БрА10Ж4Н4Л | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | СА937 | | | | | |
| | | | | | | |
| | | БрОФ6.5-0.15 | | | | |
| | | Л85, Л0,70-1, Л63 | | | | |
| | | ЛОМш70-1-0.05 | | | | |
| | | | | | | |
| | | ЛО60-1 | | | | |
| | | ЛС59-3 | | | | |
| | | ЛС59-2 | | | | |
| | | | | | | |
| | | ЛАМш77-2-0.05 | | | | |

SMG

| SMG | EN | EN-Nr | W-Nr | DIN | AFNOR | BS | UNI | JIS | SS | UNS | |
|----------------------|---------------------|--------|----------------------|---------------------|---------------------------|-----------------|---------------------|-------------|------------|------------------|--------|
| S1 | | | | | | | | | | | |
| S2 | | | | | | | | | | | |
| S3 | NiMo30 | | 2,4810 | | | | | | | N10002 | |
| | NiMo16Cr15W | | 2,4819 | | | | | | | N10276 | |
| | NiCr19Fe19Nb5Mo3 | | 2,4668 | | | | | | | N07718 | |
| | NiCr20TiAl | | 2,4631 | | | | | | | N07080 | |
| | NiCr19Co18Mo4Ti3Al3 | | | | | | | | | N07500 | |
| | NiCr20Co13Mo4Ti3Al | | 2,4654 | | | | | | | N07001 | |
| S11 | | | 3,7024 | | | | | | | R54620 | |
| S12 | TiAl6V4 | | 3,7164 | | | | | | | R56320 R56400 | |
| S13 | | | | TiV10Fe2Al3 | | | | | | | |
| H3 | 16 MnCr 5 | 1,7131 | 1,7131 | 16 MnCr 5 | 16 MC 5 | 527 M 17 | 16 MnCr 5 | SCR 415 | 2511 | G51170 | |
| | C 67S | 1,1231 | 1,1231 | Ck 67 | XC 68 | 060 A 67 | C 70 | | 1770 | G10700 | |
| H5 | C 75S | 1,1248 | 1,1248 | Ck 75 | XC 75 | 060 A 78 | C 75 | | 1774, 1778 | G10780 | |
| | C 100S | 1,1274 | 1,1274 | Ck 101 | | 060 A 96 | | SUP 4 | 1870 | G10950 | |
| | C 105U | 1,1545 | 1,1545 | C 105 W1 | Y1 105 | | C 100 KU | | 1880 | | |
| | | | 1,2550 | 60 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 | |
| H7 | 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 | |
| | | | 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 | |
| H8 | X 40 CrMoV 5 1 | 1,2344 | 1,2344 | X 40 CrMoV 5 1 | Z 40 CDV 5 | BH 13 | X 40 CrMo 5 1 1 KU | SKD 61 | 2242 | T20813 | |
| | X 100 CrMoV 5 | 1,2363 | 1,2363 | X 100 CrMoV 5 1 | Z 100 CDV 5 | BA 2 | X 100 CrMoV 5 1 KU | SKD 12 | 2260 | T30102 | |
| | X 155 CrVMo 12 1 | | 1,2379 | X 155 CrVMo 12 1 | Z 160 CDV 12 | BD 2 | X 155 CrVMo 12 1 KU | SKD 11 | | T30402 | |
| | | | 1,2436 | X 210 CrW 12 | | | X 215 CrW 12 1 KU | SKD 2 | | 2312 | |
| | | | 1,2601 | X 165 CrMoV 12 | | | X 165 CrMoW 12 KU | | | 2310 | |
| | | | 1,2713 | 55 NiCrMoV 6 | 55 NCDV 7 | | | SKT 4 | | | T61206 |
| | HS 6-5-2-5 | 1,3243 | 1,3243 | S 6-5-2-5 | Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02 | | HS 6-5-2-5 | SKH 55 | 2723 | | |
| HS 2-10-1-8 | 1,3247 | 1,3247 | S 2-10-1-8 | Z 110 DKCWW 09-08- | BM 42 | HS 2-9-1-8 | SKH 51 | | | T11342 | |
| HS 18-0-1 | 1,3355 | 1,3355 | S 18-0-1 | Z 80 WCV 18-04-01 | BT 1 | HS 18-0-1 | SKH 2 | | | T12001 | |
| H11 | X 20 Cr 13 | 1,4021 | 1,4021 | X 20 Cr 13 | Z 20 C 13 | 420 S 37 | X 20 Cr 13 | SUS 420 J 1 | 2303 | S42000 | |
| | X 70 CrMo 15 | 1,4109 | 1,4109 | X 65 CrMo 14 | Z 70 D 14 | | | SUS 440 A | | S44002 | |
| | X 90 CrMoV 18 | 1,4112 | 1,4112 | X 90 CrMoV 18 | Z 2 CND 18 05 | 409 S 19 | X CrTi 12 | SUS 440 B | 2327 | S44003 | |
| | X 105 CrMo 17 | 1,4125 | 1,4125 | X 105 CrMo 17 | Z 100 CD 17 | | X 105 CrMo 17 | SUS 440 C | | S44004 | |
| H12 | X 4 CrNiCuNb 16 4 | 1,4540 | 1,4540 | X 4 CrNiCuNb 16 4 | | | | | | S15500 | |
| | X 5 CrNiCuNb 16 4 | 1,4542 | 1,4542 | X 5 CrNiCuNb 16 4 | | | | SUS 630 | | S17400 | |
| | X 5 CrNiCuNb 16 4 | 1,4542 | 1,4542 | X 5 CrNiCuNb 16 4 | | | | SUS 630 | | S17400 | |
| | X 7 CrNiAl 17 7 | 1,4568 | 1,4568 | X 7 CrNiAl 17 7 | Z 9 CAN 17.7 | 301 S 81 | X 7 CrNiAl 17 7 | SUS 631 | 2388 | S17700 | |
| | X 8 CrNiMoAl 15 7 5 | 1,4574 | 1,4574 | X 8 CrNiMoAl 15 7 5 | | | | | | S15700 | |
| | X 6 NiCrTiMoV 25 15 | 1,4980 | 1,4943 | X 4 NiCrTi 25 15 | Z 6 NCTDV 25.15 | HR 51 | | SUH 660 | 2570 | S66286 | |
| | X 2 NiCoMo 18 8 5 | 1,6359 | 1,6359 | X 2 NiCoMo 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 | Cnnae 2 A | | | 05 12-00 | F45001 | |
| | EN-GJN-HV550 | 0,9625 | 0,9625 | G-X260 NiCr 4 2 | FB Ni4 Cr2 HC | Cnnae 2 B | | | 05 13-00 | F45000 | |
| | EN-GJN-HV600(XCr11) | 0,9630 | 0,9630 | G-X300 CrNiSi 9 5 2 | FB Cr9 Ni5 | Cnnae 2 C, D, E | | | 04 57-00 | F45003 | |

SMG

| U.N.E./I.H.A. | AISI / ASTM | ГОСТ | ČSN | Misc. Бренды | Условия | Структура |
|---------------|-------------------|----------|--------|---------------------|---------------------------------|-----------------------|
| | | | | Discalloy | Закалка с последующим старением | |
| | | | | Haynes 25 | | |
| | | | | Stellite 21 | | |
| | | | | Hastelloy C | | |
| | | XH65MB | | Hastelloy C-276 | | |
| | | | | IN 100 | | |
| | | | | Inconel 718 | | |
| | | | | Inconel X-750 | Термически обработанный | |
| | | XH77TIOP | | Nimonic 80A | | |
| | | | | René 41 | | |
| | | | | Udimet 500 | | |
| | | | | Waspalloy | | |
| | | | | Ti | Технически чистый | Ti (α) |
| | AMS 4919 | | | Ti 6-2-4-2 | Отожженный | Ti (α) |
| | AMS 4943 | | | Ti 3Al-2.5V (grd 9) | Отожженный | Ti ($\alpha+\beta$) |
| | AMS 4920, Сплав 5 | BT6 | | Ti 6Al-4V | Отожженный | Ti ($\alpha+\beta$) |
| | AMS 4986 | | | Ti 10V-2Fe-3Al | Отожженный | Ti (β) |
| F.1516 | 5115 | 18XГТ | 14 220 | | Поверхностно упрочненный | |
| F.5103 | 1070 | 70 | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5107 | 1078, 1080 | 75 | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5117 | 1095 | | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5118 | W1 | У10А | | | Закаленный и отпущенный | |
| | S1 | 5XB2СФ | | | Закаленный и отпущенный | |
| | 5155 | 50XГА | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.1252 | 4142, 4140 | 38XM | 15 142 | | Закаленный и отпущенный | |
| F.520L | L2 | 11XФ | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5220 | O1 | 9XBГ | | | Закаленный и отпущенный | |
| | O2 | 9Г2Ф | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5230 | 52100 | ШХ15 | 14 109 | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5318 | H13 | 4X5MФ1C | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5227 | A2 | 9X5BФ | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5211 | D2 | X12MФ | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5213 | | X12 | | | Закаленный и отпущенный | |
| | | X12MФ | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.520.S | L6 | 5XHM | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5613 | M35 | P6M5K5 | | | Закаленный и отпущенный | |
| | M42 | P6M5K5 | | | Закаленный и отпущенный | |
| | T1 | P18 | | | Закаленный и отпущенный | |
| F.5261 | 420 | 20X13 | 17 022 | | Закаленный и отпущенный | Мартенсит |
| | 440 A | | | | Закаленный и отпущенный | Мартенсит |
| | 440 B | 95X18 | | | Закаленный и отпущенный | Мартенсит |
| | 440 C | 95X18 | | | Закаленный и отпущенный | Мартенсит |
| | XM-12 | | | 15-5-PH | H900 | Мартенсит |
| | SAE 630 | | | 17-4-PH | H1025 | Мартенсит |
| | SAE 630 | | | 17-4-PH | H900 | Мартенсит |
| | AMS 5528 | 09X17HЮ | | 17-7-PH | TH1050 | Мартенсит |
| | 632 | | | PH 15-7 Mo | TH1050 | Мартенсит |
| | 660 | | | A286 | Закалка с последующим старением | Аустенит |
| | AMS 6512 | | | Marage 250 | Закалка с последующим старением | Мартенсит |
| | AMS 6521 | | | Marage 300 | Закалка с последующим старением | Мартенсит |
| | AMS 6521 | | | Marage 300 | Закалка с последующим старением | Мартенсит |
| | AMS 6515 | | | Marage 350 | Закалка с последующим старением | Мартенсит |
| | A128 Сплав А | | | Сталь Гадфильда | | |
| | A532 IB (NiCr-LC) | | | Ni-Hard 2 | | Белый чугун |
| | A532 IA (NiCr-HC) | | | Ni-Hard 1 | | Белый чугун |
| | A532 ID (Ni-HiCr) | | | Ni-Hard 4 | | Белый чугун |

Компания Seco Tools и издатель предполагают, что пользователь данного каталога обладает достаточными знаниями в области технологий металлообработки и смежных областей. В случае отсутствия достаточного уровня компетенции рекомендуется обращаться к специалистам.

Компания Seco Tools и издатель не несут ответственности за утверждения и обязательства, предполагаемые или высказанные, включая товарное состояние, обозначения продукции и соответствие определенным типам применения. Компания Seco Tools и издатель не несут ответственности за любой прямой или косвенный ущерб, нанесенный в результате применения приведенной в каталоге информации, в том числе в тех случаях, когда прямо указана вероятность такого ущерба.

В каталоге представлена исключительно справочная информация. Точную информацию по ценам и техническим описаниям продукции можно получить у представителей или официальных дистрибьюторов Seco в Вашей стране. Предоставленная в каталоге информация может быть изменена без предварительного уведомления.

WWW.SECOTOOLS.COM

03334652, ST20196721 RU,
© SECO TOOLS AB, 2020.

Все права защищены. Технические условия
могут быть изменены без уведомления.