КАТАЛОГ +
ТЕХНИЧЕСКОЕ
РУКОВОДСТВО
2018

ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SECO

ИННОВАЦИОННЫЕ РЕШЕНИЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА

Выбирая Seco, Вы получаете не только предложение высокопроизводительного инструмента для металлообработки и качественную техническую поддержку. Вы получаете партнера, сотрудничество с которым основано на доверии и взаимоуважении. Команда Seco – это Ваше конкурентное преимущество.

Будучи представлена более чем 4000 сотрудниками в более чем 50 странах, группа Seco разрабатывает высокопроизводительный режущий инструмент и технологии металлообработки, обеспечивающие повышенную производительность и прибыльность предприятиям наших заказчиков.

Наш диапазон продукции для фрезерования, точения, обработки отверстий и инструментальной оснастки включает в себя более 30000 стандартных продуктов, а также множество опций специального инструмента, который мы можем разработать по Вашему запросу. Мы гарантируем наивысшее качество поставляемой продукции и ее многократно доказанную эффективность в решении производственных задач.

Оглавление

Обзор
Указатель 2
Техническая информация о продукции 3-23

Универсальные фрезы
Режимы резания, информация о продукции 24-152

Обработка сталей и чугунов
Режимы резания, информация о продукции 153-175

Обработка нержавеющих сталей, титановых и жаропрочных сплавов
Режимы резания, информация о продукции 176-228

Обработка цветных сплавов
Режимы резания, информация о продукции 229-274

Обработка материалов высокой твердости
Режимы резания, информация о продукции 275-306

Обработка композитов
Режимы резания, информация о продукции 307-355

Обработка графита
Режимы резания, информация о продукции 356-378

Техническая информация
Перерасчет 380-388
Расчёты режимов резания и определения 389-390

SMG
Классификация обрабатываемых материалов 391-403

H
HK/HKM. 130-140

J
J28. 354
J29. 126
J36. 128
J93. 352
J99. 352
JC840 311-312
JC845 314
JC850 316
JC860 318-319
JC870 321-324
JC871 326-329
JC875 331-332
JC876 334-335
JC877 337-338
JC880 340
JC885 342
JCO710 224-227
JD620 359
JD630 361
JD640 363
JD660 365
JD665 367
JD670 369
JH120 283
JH130 285
JH150 . . . . . 172, 298
JH160 . . . . . 174, 300
JH40 253
JH410 259
JH421 255-257
JH440 265
JH450 267
JH460 269
JH710 204
JH720 218
JH721 220
JH722 222
JH730 208
JH740 202
JH770 200
JH780 212
JH790 206
JH820 261
JH830 263
JH910 113-114
JH930 . . . . . 117, 287
JH970 . . . . . 120, 166
JHF 122-123
JHF181 281
JHF980 122-123
JHP170 278-279
JHP490 249-251
JHP750 184-185
JHP760 187-188
JHP770 . . . . . 190-191, 193
JHP780 195-197
JHP951 159-160
JHP993 156-157
JHP994 210
JM103 302-303
JM106 302-303
JM113 305
JM116 305
JM403 271
JM404 271
JM406 271
JM413 273
JM416 273
JM600 371
JM610 373
JM650 375
JM655 377
JM905 145-147
JM915 150-151
JM920 145-147
JM925 150-151
JPD840 344
JPD850 346
JPD880 348
JPD890 350
JS412 233-234
JS413 . . . . . 236-237, 239
JS452 . . . . . 239-242, 244
JS453 244-247
JS506 99-100
JS509 102-103
JS512 31-33
JS513 36-39
JS514 41-43
JS520 82-83
JS522 86-87
JS532 90-91
JS533 93-94
JS534 96-97
JS553 47-54
JS554 64
JS554 . . . . . 57-68, 73-74
JS564 76-77
JS565 79-80
JS720 . . . . . 105-107, 180-182
JS730 . . . . . 109-111, 214-216

T
TDM. 141

V
V31 143

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 Jabro 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 ∅1-∅32 мм и ∅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 (c*45°) имеет следующий допуск: c = DC</=3=+0,01, 3<DC</=6=+0,02, 6<DC</=10=+0,03,
10<DC</=14=+0,04, 14<DC</=18=+0,05, 18<DC</=24=+0,06,
Все обозначения продуктов Jabro-Solid² начинаются с JS.
См. стр. 8 для обзора продукции JS²

JABRO® – TORNADO (Высокоскоростная обработка)

Полный диапазон производительных цельных твёрдосплавных фрез с покрытием, специально разработанных для высокоскоростной обработки (HSM) диаметром от 2 до 20 мм, имеющих различные геометрии.
Обозначение всей продукции HSM/Tornado начинается с JH.
См. стр. 8 для обзора продукции HSM ‘tornado’

JABRO® – HPM (Обработка с высокой производительностью)

Полный диапазон производительных цельных твёрдосплавных фрез с покрытием, специально разработанных для максимального удельного съёма различных материалов.
Диапазон диаметров от 2 до 25 мм.
Все продукты HPM начинаются с JHP.
См. стр. 8 для обзора продукции HPM (Высокопроизводительная обработка)

JABRO™ – HFM (Обработка с высокими подачами)

Диапазон цельных твёрдосплавных инструментов для обработки с высокими подачами.
Может использоваться для фрезерования методом врезания.
Диапазон диаметров от 1 до 12 мм.
Все продукты HFM начинаются с JHF.
См. стр. 8 для обзора продукции HFM (Обработка с высокими подачами).

JABRO® – MINI (Микрообработка)

Миниатюрные MEGA-64-T, MEGA-T и с покрытием DIAMOND цельные твердосплавные фрезы диаметром от 0,1 мм (.0039)” до 2,0 мм (.0590”)
Все обозначения продуктов MINI начинаются с JM.
См. стр. 9 для обзора продукции MINI (Микрообработка).

JABRO® – DIAMOND

Цельные твёрдосплавные концевые фрезы с покрытием (CVD) “DIAMOND” для обработки абразивных материалов, например, графита.
Диапазон диаметров от 3 до 12 мм.Обозначения продуктов DIAMOND начинаются с JD и JM для MINI DIAMOND.См. Стр. 9 для обзора продукции DIAMOND.

JABRO® – COMPOSITE

Диапазон фрез Jabro JC800 специально разработан для эффективной обработки деталей из композитов.
Семейство инструментов JC включает широкий диапазон фрез с определённой специализацией, требуемой для удовлетворения требований обработки столь сложных материалов.
Фрезы разработаны для исключения разрыва волокон и расслоения, равно как и улучшения качества обработанной кромки.
Обозначение всей продукции Композит начинается с JH.
См. стр. 9 для обзора продукции Composite (JC).
Серия Jabro JPD800, концевые фрезы с напаянным PCD, разработаны для обработки комппозитов
Все обозначения продукции PCD начинаются с JPD.

JABRO™ – VHM (Общее машиностроение)

Полный диапазон цельных твердосплавных фрез с покрытием и без.
Диапазон диаметров от 1 до 32 мм.
Все продукты VMH начинаются с J.
См. стр. 9 для обзора продукции VHM.

JABRO® – Обзор продукции

Диапазон продукции	Технология	Продукт	1**	4**	5**	6**	7**	8**	9**
Jabro-Solid²	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							
			■				■
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. 391

	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	JS²	JS512	●	○	●	○	●	○	○	○	○	●		○			○				○
	36-41		JS513	●	○	●	○	●	○	○	○	○	●	○	○			○				○
	42-46		JS514	●	○	○	○	●	○	○	○	○	●	○	○			○				○
	47-56		JS553	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				○
	57-75		JS554*	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				○
	233-235		JS412						●	●					●			●				
	236-238		JS413						●	●					●			●				
	239-243		JS452						●	●					●			●				
	244-248		JS453						●	●					●			●				
	82-84		JS520	●	○	○	○	●	●	●	●	○	●	○	●			●				○
	86-88		JS522	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	89-92		JS532	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	93-95		JS533	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	96-98		JS534	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●		●			●				○
	99-101		JS506	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●			●				○
	102-104		JS509	●	○	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●			●				○
	76-78		JS564	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	79-81		JS565	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
	105-108, 180-183		JS720			●	●						●									
	109-112, 214-217		JS730			●	●						●									
	253-254	HSM/TORNADO	JH40						●		●				●							
	168-171, 294-297		JH112					●						○								
	283-284		JH120											○								
	285-286		JH130											○								
	162-165, 290-293		JH142	●	●			●						○								
	172-173, 298-299		JH150					●						○								
	174-175, 300-301		JH160	●	○									○								
	259-260		JH410						●		●				●							
	255-258		JH421						●	●	●				●			●				
	265-266		JH440						●	●	●				●			●				
	267-268		JH450						●	●	●				●			●				
	269-270		JH460						●		●		●		●			●				
	204-205		JH710									●	●									
	218-219		JH720			●	●		●	●	●	○	●		●			●				
	220-221		JH721									●	●									
	222-223		JH722									●	●									
	208-209		JH730									●	●									
	202-203		JH740									●	●									
	200-201		JH770									●	●									
	212-213		JH780									●	●									
	206-207		JH790									●	●									
	261-262		JH820							●												
	263-264		JH830							●												
	113-116		JH910	●	○	●	●	●				●	●					●				●
	117-119, 289		JH930	●	○			●				●	●	●								
	120-121,166-167		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	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR
	278-280	HPM	JHP170											●								
	184-186		JHP750									●	●									
	187-189		JHP760			●	●															
	190-194		JHP770										●									
	195-199		JHP780									●										
	249-252		JHP490						●	●												
	159-161		JHP951	●	○			●														
	156-158		JHP993	●	○			●														
	210-211		JHP994									●	●									
	281-282	HFM	JHF181	○	○			●				●	●	●								
	122-125		JHF980	●	○	●	●	●				●	●	○								
	371-372	MINI DIAMOND	JM600																			●
	373-374		JM610																			●
	375-376		JM650																			●
	377-378		JM655																			●
	302-304	MINI	JM103/JM106											●								
	305-306		JM113/JM116											●								
	271-272		JM403/404/406						●	●												
	273-274		JM413/416						●	●	●				●			●				
	145-149		JM905	●	●	●	●		○	○	○		●	○								○
	150-152		JM915	●	●	●	●		○	○	○		●	○								○
	145-149		JM920	●	●	●	●		○	○	○		●	○								○
	150-152		JM925	●	●	●	●		○	○	○		●	○								○
	359-360	DIAMOND	JD620																			●
	361-362		JD630																			●
	363-364		JD640																			●
	365-366		JD660																			●
	367-368		JD665VL																			●
	369-370		JD670																			●
	311-313	COMPOSITE	JC840													●			●			
	314-315		JC845													●			●			
	316-317		JC850													●			●			
	318-320		JC860													●			●		●	
	321-325		JC870													●			●		●	
	326-330		JC871													●			●		●	
	331-333		JC875													●			●			
	334-336		JC876													●			●			
	337-339		JC877													●			●			
	340-341		JC880													●			●			
	342-343		JC885													●			●			
	344-345	PCD	JPD840													●			●			
	346-347		JPD850													●			●			
	348-349		JPD880													●			●			
	350-351		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
	354-355	VHM	J28												●							
	128-129		J36	○	●	○	○	○	○	●	●	○	○		○			○				
	130-140		HK/HKM	●		●	●	●	●	○	●	●	●	●	●			●				●
	141-142		TDM	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●			●				
	143-144		V31	●		●		●	●	●		●	●	●	●			●				●
	126-127		J29	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●				●
	352-353		J93/J99-F												●			●				
	224-228	Hss-Co	JCO710			●	●						●									

● Первый выбор, ○ Альтернатива

Обозначения

Диапазон продуктов

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; FCEDC2 = 2 зуба, FCEDC6 = 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 = С каналами для СОЖ
C = Канавки для деления стружки

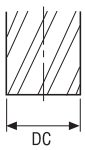
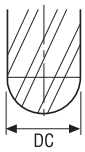
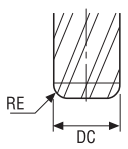
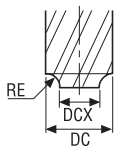
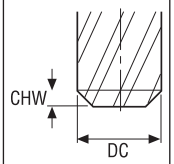
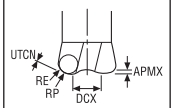
Геометрия

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

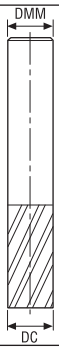
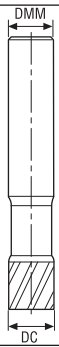
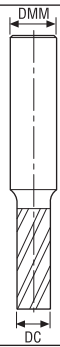
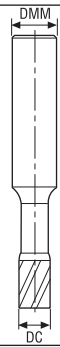
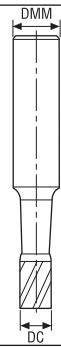
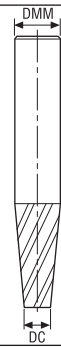
JABRO® – Цельные концевые фрезы. Обозначения

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
S	B	R...	K...	C	H	

Размер выпуклого и вогнутого радиуса для соответствующих фрез

000 = Для дюйм. продуктов размер указан тремя цифрами после точки.
Делением значения на 100, вы получаете фактический размер радиуса в мм.

.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).

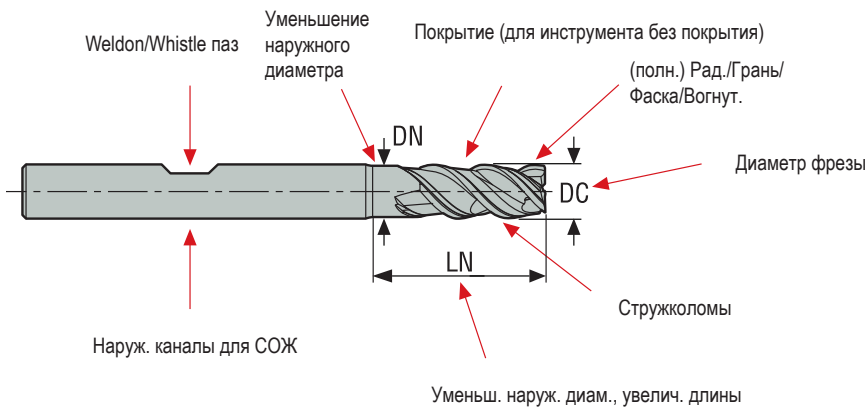
Форма инструмента						
(DC = DMM)		(DC < DMM)				(DC > DMM)
						
D	E	F	G	J	N	P

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.

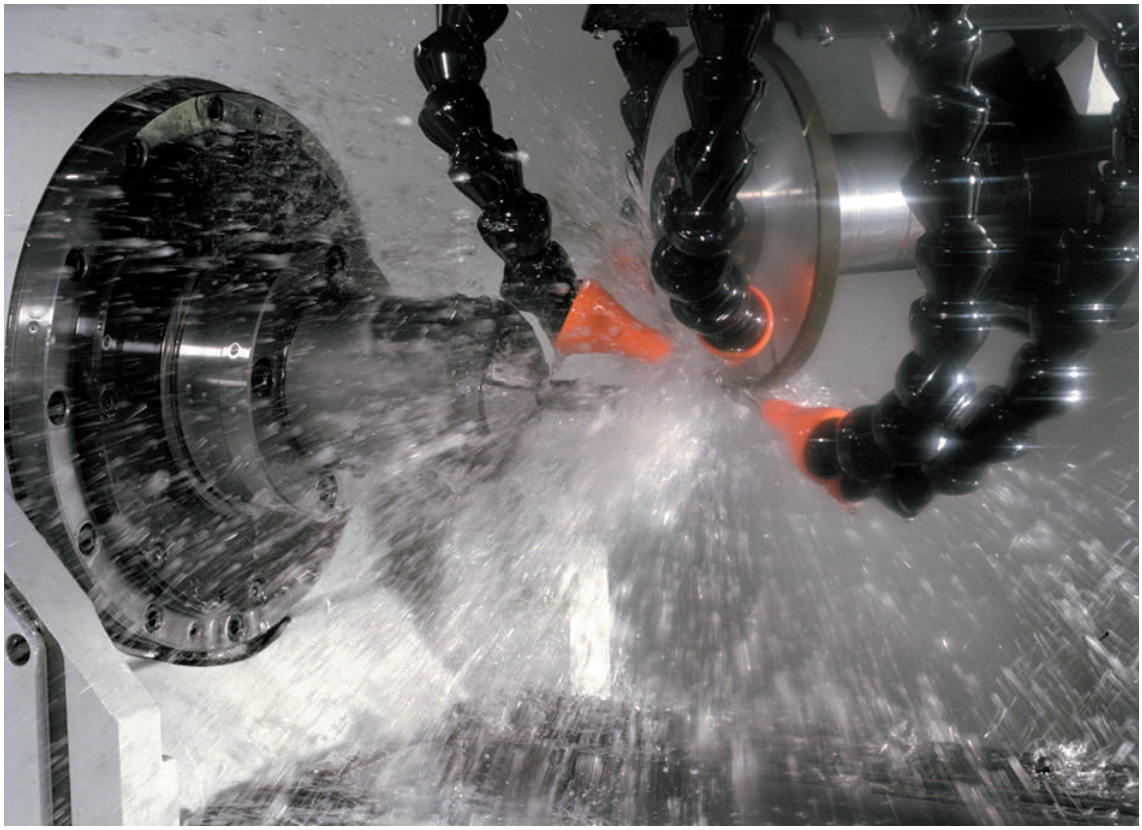
Модифицированный инструмент

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

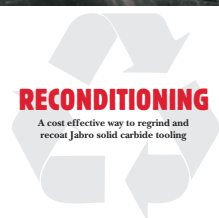


Для дальнейшей информации по специальному, модифицированному и обновлённому инструментам пожалуйста свяжитесь с вашим представителем SECO.

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 при производстве нового.



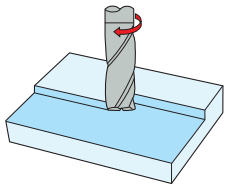
Основные операции:

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

Определения, основные операции:

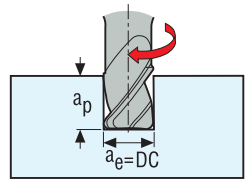
Торцевое фрезерование:

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



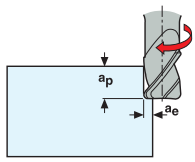
Обработка паза:

Операция, при которой полный диаметр находится в контакте, a_e равна DC и a_p до 1½ DC в зависимости от выбранной стратегии обработки.



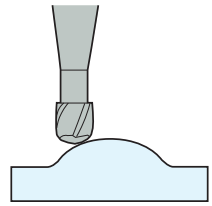
Боковое фрезерование:

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.



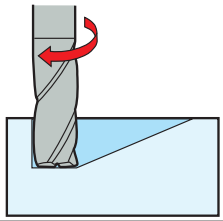
Передовые методы обработки:

- 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:

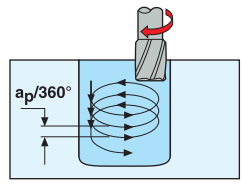
Врезание под углом:

Обработка кармана путем врезания по оси Z под углом.



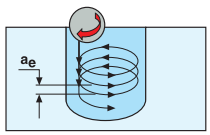
Врезание по спирали:

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



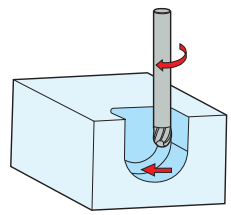
Трохоидальное фрезерование:

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



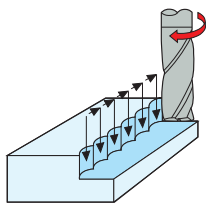
Послойное боковое фрезерование:

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



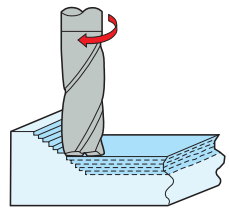
Врезное фрезерование:

Фрезерование глубокого паза с использованием оси сверления (Z).



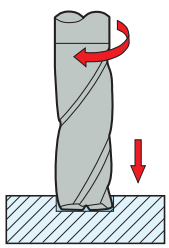
Послойное торцевое фрезерование:

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



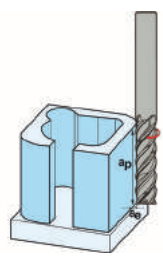
Сверление:

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_e) 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 съёма металла Q (см^3/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 получистовых 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 который 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 HPM (Высокопроизводительной обработкой) вы достигаете исключительно высокий удельный съем металла за счет значительно большей (по сравнению с обычной) толщины стружки.
Характеристики инструмента: Специально разработанные формирователи 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 (см^3/мин.).

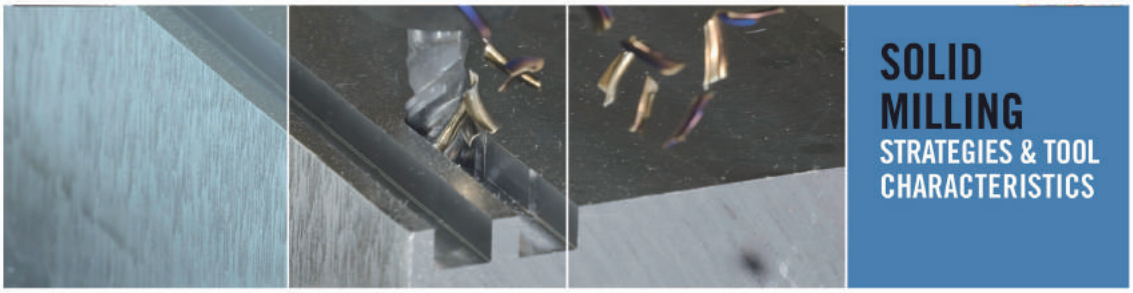
Обработка с высокими подачами:
Это стратегия обработки при которой высокие подачи достигаются при большом контакте по радиусу (a_e) в сочетании с малой a_p.
При HFM (Обработке с большими подачами) вы получаете большой удельный съём металла и/или малую шероховатость поверхности на гораздо больших подачах по сравнению с общей обработкой.
Характеристики инструмента: Специально разработанные передние-зубые, 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 программировать сложные формы без необходимости иметь опыт в программировании.
Область применения: Область применения: От мягких до твёрдых сталей, титан и нержавеющая сталь - промежуточная обработка пред использованием HSM.
Он также может применяться для обработки глубоких карманов.

Микрообработка:
Стратегия обработки, при которой используются инструменты исключительно малого диаметра.
Характеристики инструмента: Диапазон диаметров Ø 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.

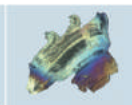
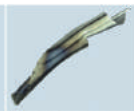
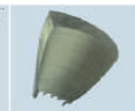
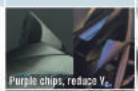
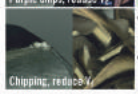
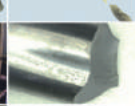
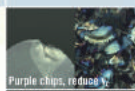
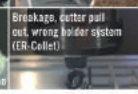
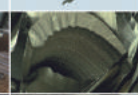
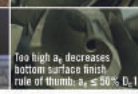
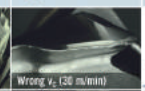
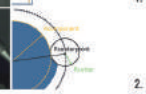
Advanced roughing / Optirough(Стратегия оптимизированной черновой обработки):
Advanced roughing / Optirough (Стратегия оптимизированной черновой обработки): Обработка с постоянной дугой контакта для надежной черновой обработки как простых, так и сложных заготовок.
Большая глубина резания по оси (a_p)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



TYPICAL TOOL DESIGN & FEATURES

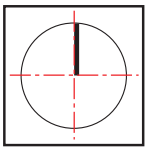
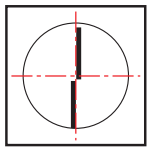
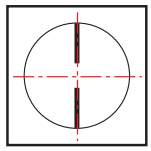
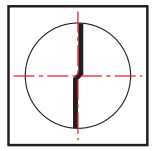
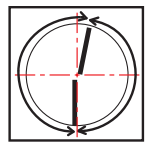
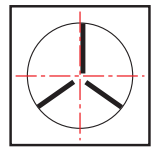
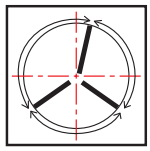
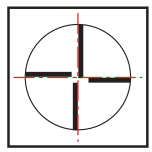
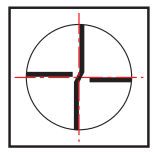
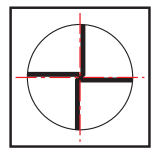
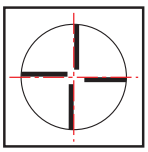
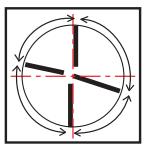
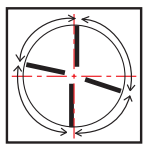
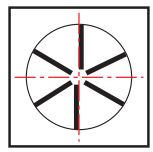
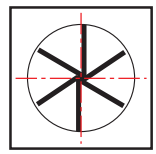
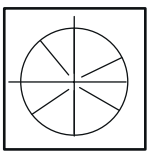
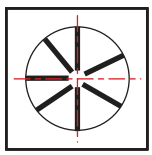
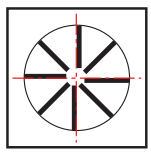
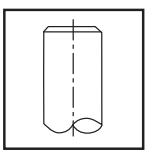
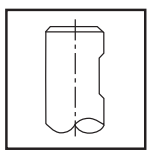
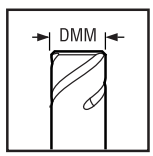
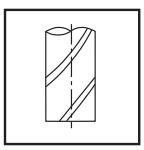
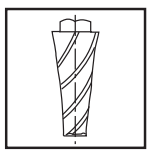
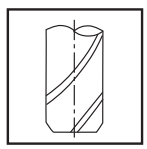
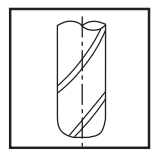
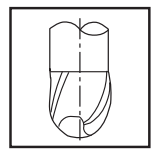
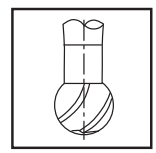
Machining strategy: / Range:	General Machining JABRO®-SOLID²	Advanced Roughing JABRO®-SOLID²	High-Speed Machining JABRO®-DIAMOND JABRO®-TORNADO	High-Performance Machining JABRO®-HPM	High-Feed Machining JABRO®-HFM	High-Speed Steel JABRO®-HSS-Co	Micro Machining JABRO®-MINI
V_f (feed rate)	■■□□□	■■■■□	■■■■□	■■■□□	■■■■■	■□□□□	■■□□□
N (RPM)	■■□□□	■■■■■	■■■■■	■■■□□	■■■□□	■□□□□	■■■■■
Q (volume)	■■□□□	■■■■□	■■■□□	■■■■■	■■■■□	■■■□□	■□□□□
F (cutting force)	■■■□□	■■□□□	■□□□□	■■■■□	■■□□□	■■■□□	■□□□□
P (kW)	■■□□□	■■■□□	■□□□□	■■■■□	■■□□□	■■□□□	■□□□□
Most used in SMG:	PMSKN (universal)	PMSKN (universal)	H & GR1	PMKNSH	PKMSH	S (Ti-alloys), M	H, N11, GR1
a_e * a_p	$a_e = D_c$ $a_p = 1 * D_c$	$a_e \leq 0{,}15 * D_c$ $a_p = 2\text{-}4 * D_c$	$a_e < D_c$ $a_p = D_c$	$a_e = D_c$ $a_p = 1{,}5 * D_c$	$a_e = 0{,}5 * D_c$ $a_p < r\varepsilon 1$	$a_e = D_c$ $a_p = 1 * D_c$	$a_e \leq D_c$ $a_p < D_c$
Tool design							
Features	• Double-core designs for more stability • High helix angles for light cutting motion • Reinforced tips • Differential pitch for vibration-free cutting • Defined edge hone with PVD coatings	• Double and conical core for additional stability and strength • Differential pitch for vibration-free cutting • Chip splitters for small and light chips, which aids with chip removal • Open frontal teeth design for controlled helical interpolation ramping	• Short cutting length • Non-cutting back and radii • Large core diameter • Neck reductions • Corner radii • PVD coatings • Diamond coated range for graphite applications	• Defined flutes for higher f_z • Roughing profiles for reduced cutting forces • Differential pitch for vibration-free cutting • Curved helix for vibration-free cutting • Defined edge hone with polished PVD coatings	• Chip thinning geometry for optimised feed speeds • Neck reductions • Forces in axial plane, ideal for long overhang	• Variable face profile for vibration-free cuts • Polished flutes for optimised chip removal • Large diameter and lengths for high metal removal	• Standard cutters from D_c 0.1 to 2 mm • Specific geometries for hard and soft materials, universal and graphite • Additional strength due to tapered neck designs • Thin coatings for maintaining sharp cutting edge conditions • Diamond-coated tools for abrasive resistance in graphite applications
Holder system	All	Weldon / High-precision collet chucks	Shrinkfit / High-precision collet chucks	Weldon/Safe-Lock™	Shrinkfit / High-precision collet chucks	Weldon	Shrinkfit / High-precision collet chucks

TROUBLESHOOTING

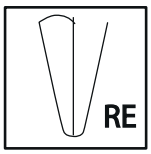
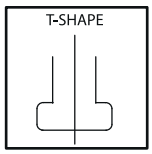
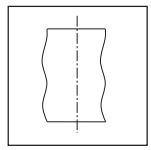
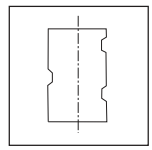
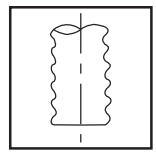
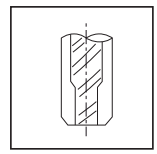
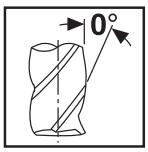
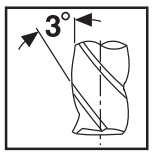
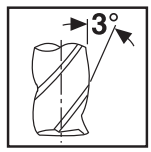
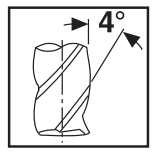
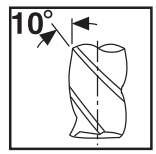
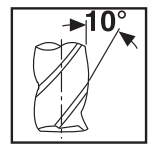
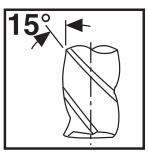
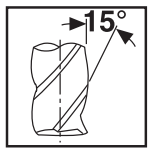
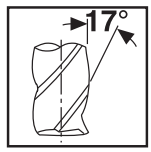
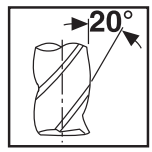
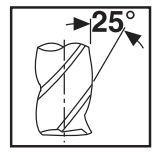
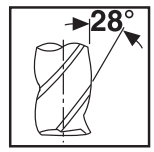
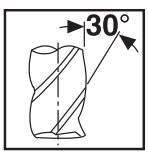
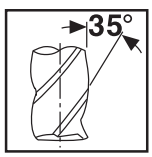
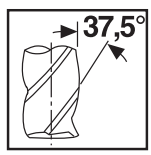
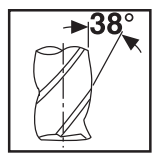
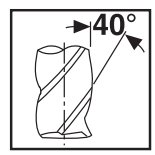
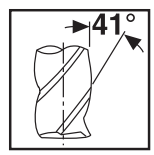
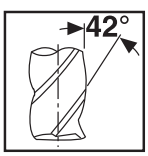
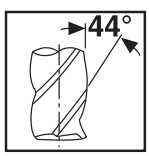
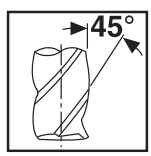
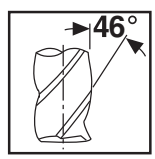
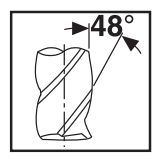
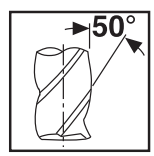
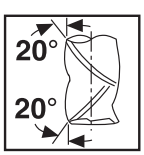
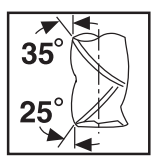
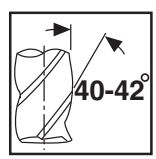
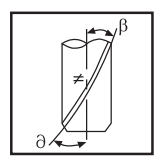
Typical chips							• Traditional feed rate recalculation in radii
Practical hints for problem solving	 	 • Prevent critical overloads with double-core design tools and multi-flutes by controlling arc of contact. • Compressed air/emulsion on total cutting length advised.	 	 	 	 	 

This overview represents the majority of cases. For specific situations in unfavourable circumstances or for specific solid milling operations, please contact your business partner at Seco.

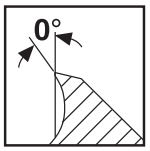
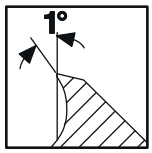
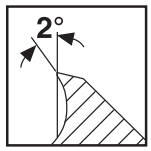
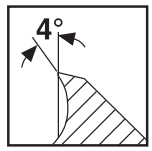
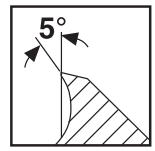
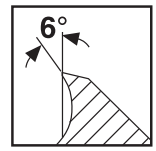
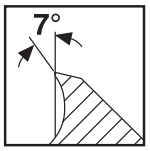
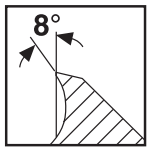
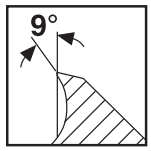
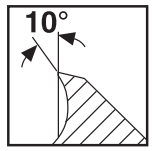
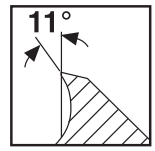
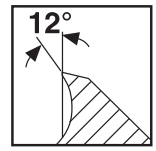
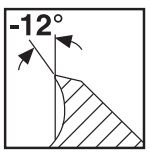
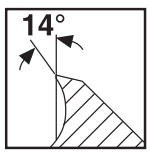
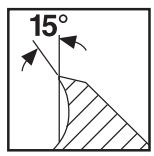
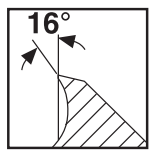
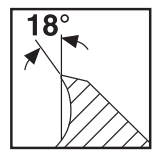
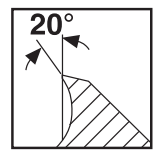
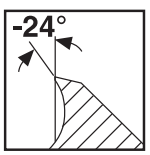
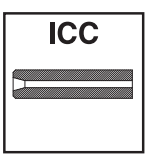
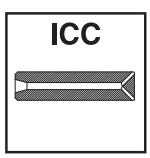
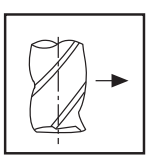
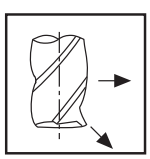
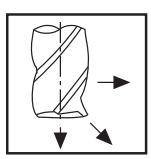
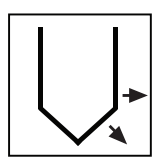
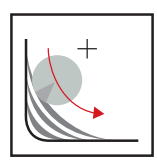
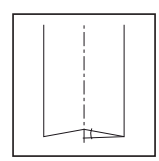
JABRO® – Пиктограммы

 Режущий центр FCEDC 1	 Режущий центр FCEDC 2	 Без режущего центра FCEDC 2	 2 направление зубьев к центру FCEDC2	 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
 Нет направление зубьев к центру FCEDC 4	 Неравный шаг 1 направление зубьев к центру FCEDC 4	 Неравный шаг FCEDC 4	Без режущего центра 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°

JABRO® – Пиктограммы

					
RE	T-образная	Неравномерный профиль	Канавки для деления стружки	Черновой профиль	Двойная сердцевина
					
Угол спирали 0°	Угол спирали left 3°	Угол спирали 3°	Угол спирали 4°	Угол спирали left 10°	Угол спирали 10°
					
Угол спирали left 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 спираль35° - 25°	Двойная спираль 34° - 36°	Двойная спираль 40° - 42°	Искривленная спираль

JABRO® – Пиктограммы

 Угол 0°	 Угол 1°	 Угол 2°	 Угол 4°	 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				
 Радиальные	 Радиальные/Врезание под углом	 Радиальные/Врезание под углом/Врезание по спирали	 SIG	 Оптимизированная черновая обработка	 Обратный конус, передний зуб

Hemi	Dura	Mega-64-T	Mega-T	Mega	Mega-64
M64	Tribon	Siron-A	Diamond	PCD	Sira
HXT	NXT	HSS-C	MT		

Наименование		JS512	JS513	JS514	JS553	JS554*
стр.		31-35	36-41	42-46	47-56	57-75
Диапазон		JS²	JS²	JS²	JS²	JS²
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon	□	□	□	■	■
Число зубьев		2	3	4	3	4
Цилиндр						
	Метрич.	1-25	1-25	1-25	2-25	3-25
	Дюйм.				1/8-1	1/4-1
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		○	○	○	●	●
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	86-88	89-92
Диапазон		JS²	JS²	JS²	JS²	JS²
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				○		○
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	JS720
стр.		93-95	96-98	99-101	102-104	105-108, 180-183
Диапазон		JS²	JS²	JS²	JS²	JS²
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon	□	□	■	■	□
Число зубьев		3	4	3-4	3-4	6
Цилиндр						
	Метрич.	1-20	2-20	3-12	3-12	6-25
	Дюйм.					
Имеющиеся длины		1,2	1,2,3	2	2	2,3
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		JS730	JH910	JH930	JH970	JHF980
стр.		109-112, 214-217	113-116	117-119, 289	120-121, 166-167	122-125
Диапазон		JS²	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HFM
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon	□				
Число зубьев		6	3	5-6, 8	2	2,3,4,5
Цилиндр						
	Метрич.	6-25	2-20	6-20	2-16	1-12
	Дюйм.					
Имеющиеся длины		2,3	2,3,4	2	1,2,3	1,2,3,4
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		J29	J36	HK/HKM	TDM	V31
стр.		126-127	128-129	130-140	141-142	143-144
Диапазон		VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon					
Число зубьев		1	3	2-4	2-4	4
Цилиндр						
	Метрич.	0,2-6	2-20	1-10	3-10	6-28
	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		●		●		●

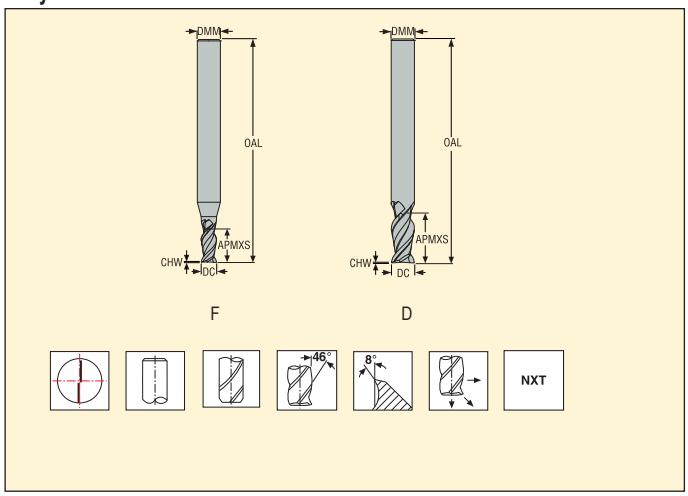
■ Стандартная продукция □ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

Наименование		JM905	JM920	JM915	JM925
стр.		145-149	145-149	150-152	150-152
Диапазон		MINI	MINI	MINI	MINI
Тип фрезы					
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■
	Weldon				
Число зубьев		2 & 4	2 & 4	2	2
Цилиндр					
	Метрич.	0,1-2,0	0,1-2,0	0,15-2,0	0,15-2,0
	Дюйм.				
Имеющиеся длины		 1,2,3,4,5,6,7	 1,2,3,4,5,6,7	 1,2,3,4,5,6	 1,2,3,4,5,6
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

JS512 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8

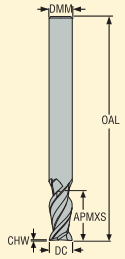


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927161	JS512010F2C.0Z2-NXT	2	F	1	3	2	38	0,01	2	■
02927163	JS512015F2C.0Z2-NXT	2	F	2	3	3	38	0,015	2	■
02927165	JS512021F2C.0Z2-NXT	2	F	2	3	4	38	0,02	2	■
02927164	JS512020F2C.0Z2-NXT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

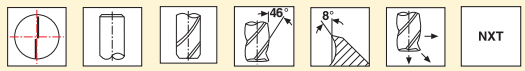
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS512 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8



D

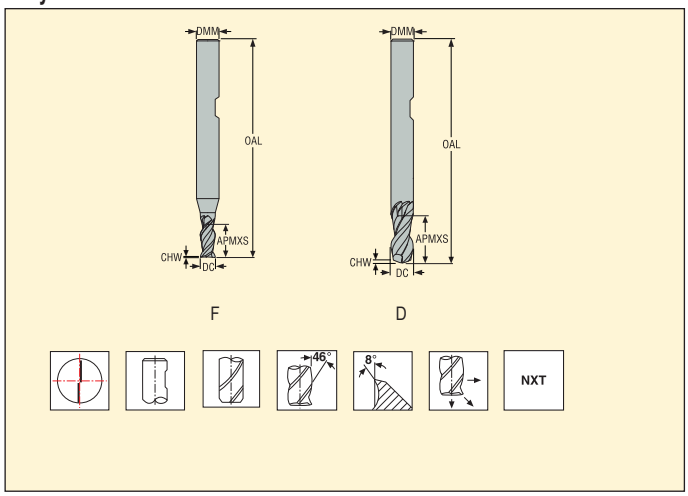


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927200	JS512120D4C.0Z2-NXT	4	D	12	12	60	125	0,12	2	■
02927201	JS512160D4C.0Z2-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	2	■
02927202	JS512200D4C.0Z2-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	2	■
02927203	JS512250D4C.0Z2-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS512 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8



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

☐ 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. 380-388.

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 – JS512 Боковое фрезерование

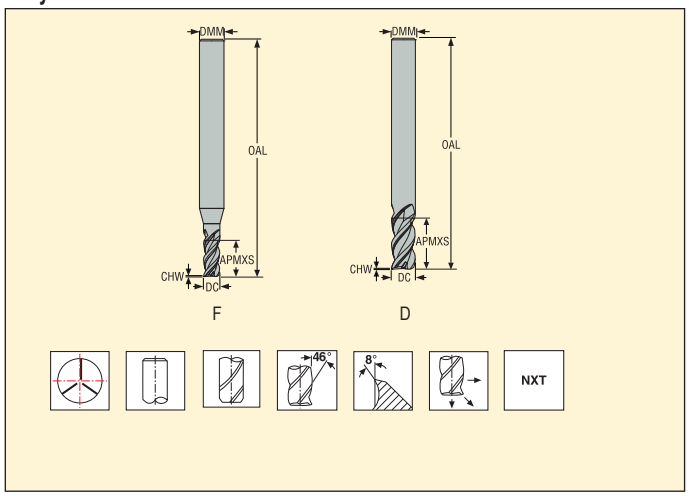
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	195 (165 — 225)
P2	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0090	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	165 (135 — 185)
P3	M/A/D/E	0,40	1,2	0,0085	0,017	0,026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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JS513 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8

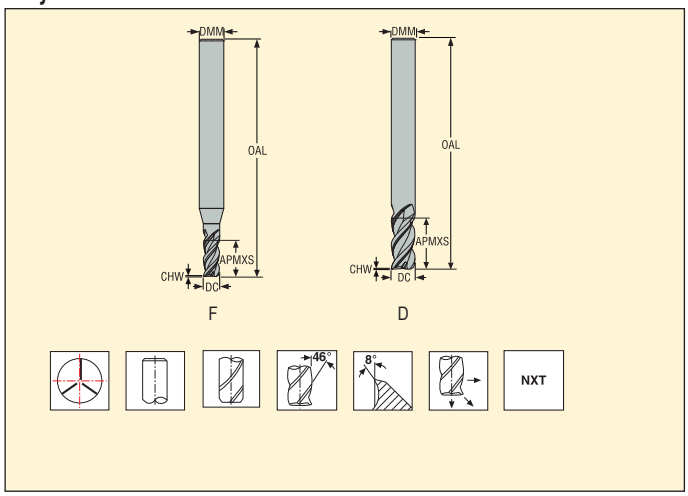


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927301	JS513010F2C.0Z3-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	3	■
02928157	JS513015F2C.0Z3-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	3	■
02927304	JS513021F2C.0Z3-NXT	2	F	2,0	3	4	38	0,02	3	■
02927303	JS513020F2C.0Z3-NXT	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. Уточняйте действующую цену

JS513 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8

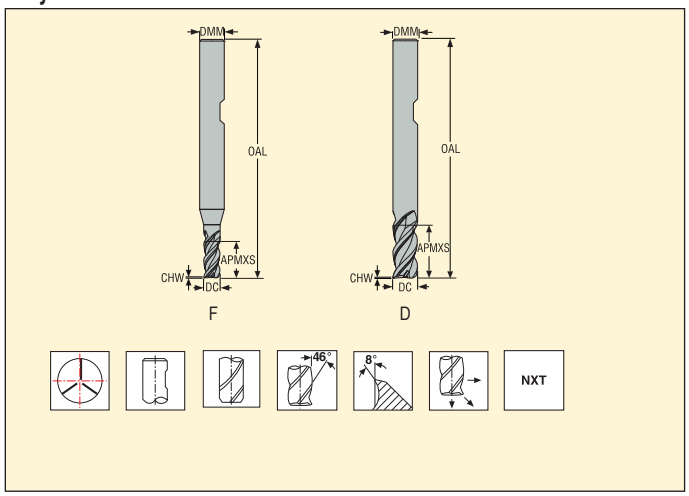


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927332	JS513020F4C.0Z3-NXT	4	F	2,0	6	10	57	0,02	3	■
02927345	JS513025F4C.0Z3-NXT	4	F	2,5	6	13	57	0,025	3	■
02927333	JS513030F4C.0Z3-NXT	4	F	3,0	6	15	57	0,03	3	■
02927334	JS513040F4C.0Z3-NXT	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 – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8

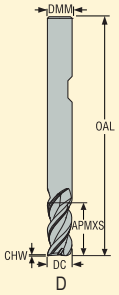


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927355	JS513020F2C.3Z3-NXT	2	F	2,0	6	4	57	0,02	3	☐
02927356	JS513025F2C.3Z3-NXT	2	F	2,5	6	5	57	0,025	3	☐
02927357	JS513030F2C.3Z3-NXT	2	F	3,0	6	6	57	0,03	3	☐
02927358	JS513040F2C.3Z3-NXT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

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

JS513 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927392	JS513160D4C.3Z3-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	3	☐
02927393	JS513200D4C.3Z3-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	3	☐
02927394	JS513250D4C.3Z3-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	3	☐

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

Режимы резания – JS513 Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	175 (150 — 205)
P2	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	170 (145 — 200)
P3	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	150 (125 — 170)
P4	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	130 (110 — 150)
P5	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	120 (100 — 140)
P6	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	135 (115 — 160)
P7	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	130 (105 — 150)
P8	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	120 (100 — 140)
P11	M/A/D/E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,10	125 (105 — 145)
P12	M/A/D/E	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,055	0,055	0,065	75 (65 — 90)
M1	E/M/A	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	100 (85 — 110)
M2	E/M/A	0,60	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	80 (70 — 90)
M3	E/M/A	0,50	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	50 (40 — 60)
M4	E/M/A	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	37 (30 — 45)
M5	E/M/A	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	31 (25 — 37)
K1	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	150 (130 — 170)
K2	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	130 (110 — 145)
K3	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	110 (95 — 125)
K4	A/D/M/E	0,90	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	105 (90 — 120)
K5	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	130 (110 — 150)
K6	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	190 (160 — 220)
K7	A/D/M/E	0,70	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	165 (140 — 190)
S1	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	40 (30 — 50)
S2	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	32 (24 — 41)
S3	E	0,20	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	25 (15 — 35)
S11	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	85 (60 — 110)
S12	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	65 (47 — 85)
S13	E	0,35	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,080	50 (36 — 65)
H5	M/A/D	0,070	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	50 (42 — 65)
H8	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	55 (42 — 65)
H21	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	55 (42 — 65)
H31	M/A/D	0,060	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	0,050	40 (32 — 48)
TS1	A/D	0,90	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	500 (400 — 600)
TP1	A/D	0,90	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	500 (400 — 600)
GR1	A/D	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	0,20	485 (390 — 580)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – JS513 Боковое фрезерование

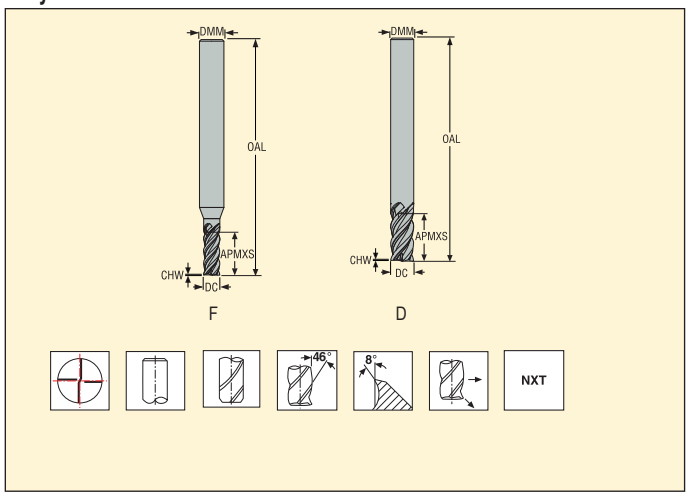
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,095	0,11	0,11	0,13	200 (170 — 230)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,0065	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	0,11	0,11	0,13	195 (165 — 225)
P3	M/A/D/E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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JS514 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8

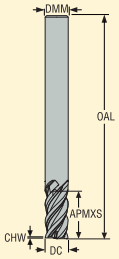


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927398	JS514010F2C.0Z4-NXT	2	F	1,0	3	2	38	0,01	4	■
02927399	JS514015F2C.0Z4-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	4	■
02927400	JS514020F2C.0Z4-NXT	2	F	2,0	6	5	57	0,02	4	■
02927401	JS514021F2C.0Z4-NXT	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 – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8



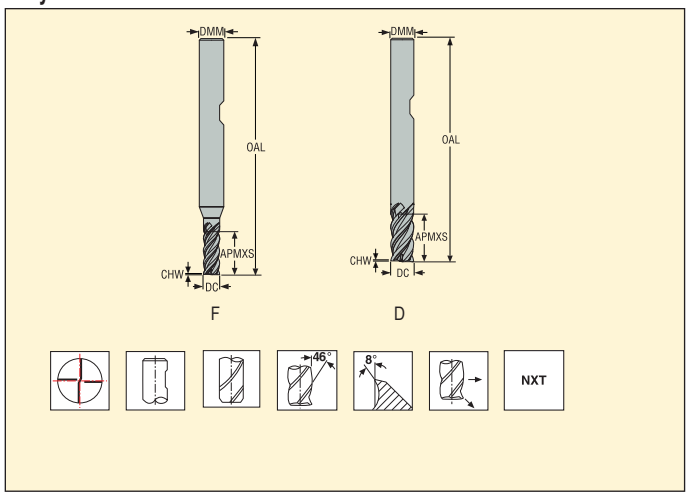
D

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927435	JS514120D4C.0Z4-NXT	4	D	12	12	65	125	0,12	4	■
02927436	JS514160D4C.0Z4-NXT	4	D	16	16	80	150	0,16	4	■
02927437	JS514200D4C.0Z4-NXT	4	D	20	20	90	150	0,2	4	■
02927438	JS514250D4C.0Z4-NXT	4	D	25	25	110	196	0,25	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS514 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8



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

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

Режимы резания – JS514 Обработка пазов

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – JS514 Боковое фрезерование

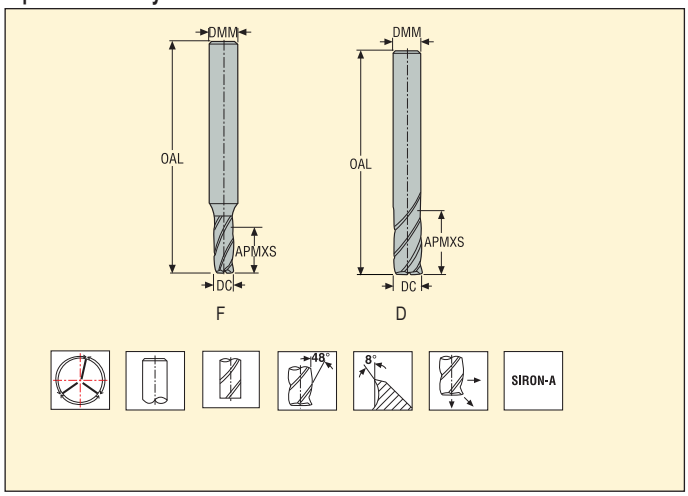
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0095	0,019	0,030	0,038	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,19	205 (175 — 235)
P2	M/A/D/E	0,30	1,0	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,17	0,19	195 (165 — 230)
P3	M/A/D/E	0,30	1,0	0,0095	0,019	0,028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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JS553 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

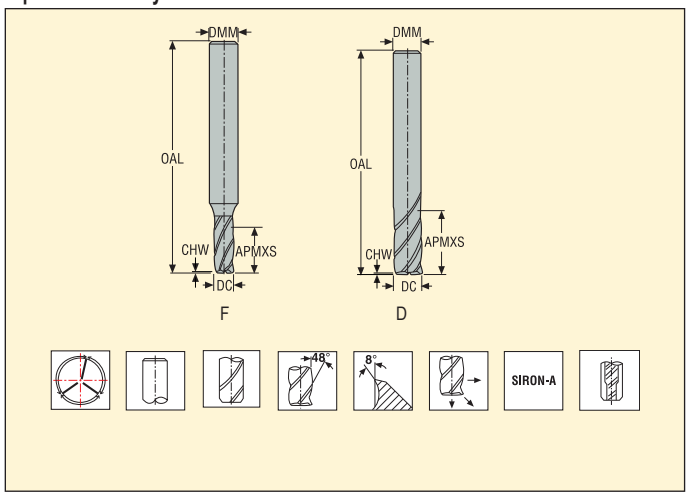


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733903	553020SZ3.0-SIRON-A	2	F	2	6	5	50	3	■
02733906	553030SZ3.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	3	■
02733910	553040SZ3.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	3	■
02733912	553050SZ3.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	3	■
02733914	553060SZ3.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	3	■
02733918	553080SZ3.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	3	■
02733922	553100SZ3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS553 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

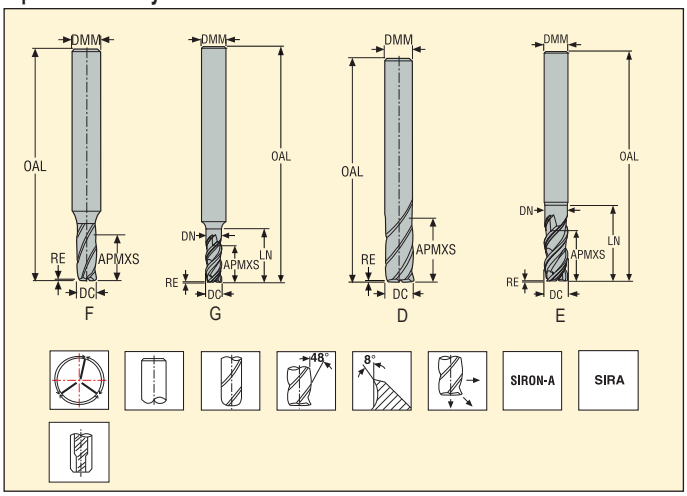


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02679241	553020Z3.0-SIRON-A	2	F	2,0	6	5	50	0,025	3	■
02679352	553025Z3.0-SIRON-A	2	F	2,5	6	7	50	0,025	3	■
02679353	553030Z3.0-SIRON-A	2	F	3,0	6	7	50	0,035	3	■
02679359	553035Z3.0-SIRON-A	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. Уточняйте действующую цену

JS553 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

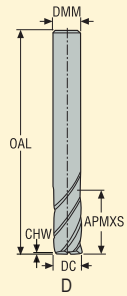


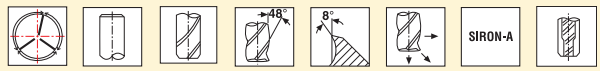
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881683	JS553020G2R050.0Z3-SIRA	2	G	2	6	5	57	8	1,9	0,5	3	■
02733908	553030R015Z3.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	–	0,15	3	■
02881684	JS553030G2R050.0Z3-SIRA	2	G	3	6	7	57	11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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS553 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 3-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7



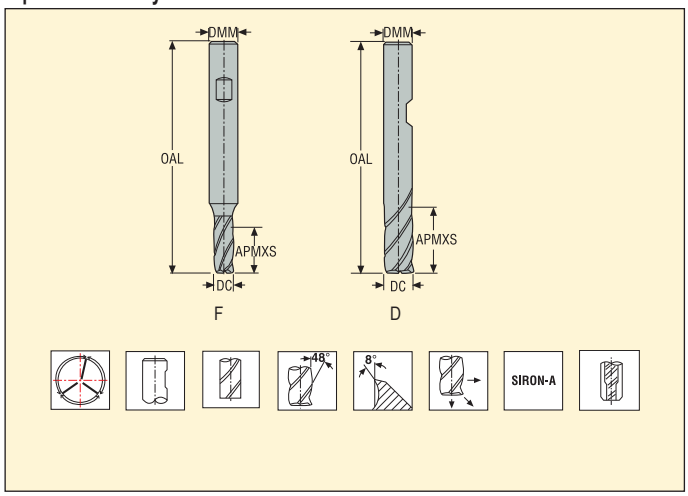


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02712684	5530125Z3.0-SIRON-A	2	D	.125	.125	.250	2.000	.001	3	■
02712687	5530187Z3.0-SIRON-A	2	D	.188	.188	.375	2.000	.001	3	■
02712688	5530250Z3.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	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	■
02712848	5531000Z3.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.012	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS553 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

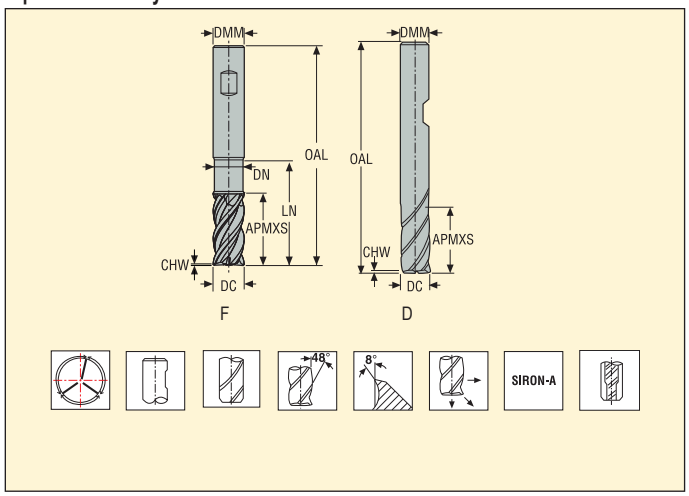


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733936	553020SZ3.0-SIRON-AW	2	F	2	6	5	50	3	☐
02733939	553030SZ3.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	3	☐
02733943	553040SZ3.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	55	3	☐
02733945	553050SZ3.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	55	3	☐
02733946	553060SZ3.0-SIRON-AW	2	D	6	6	14	55	3	☐
02733950	553080SZ3.0-SIRON-AW	2	D	8	8	18	60	3	☐
02733952	553100SZ3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	3	☐

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

JS553 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

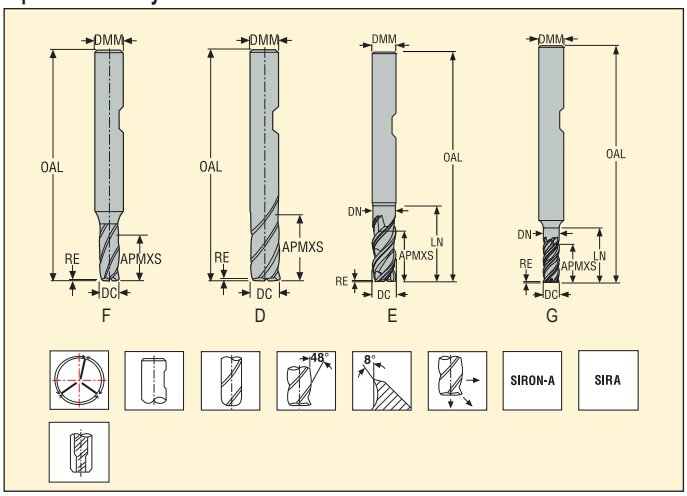


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02697423	553020Z3.0-SIRON-AW	2	F	2,0	6	5	50	0,025	3	☐
02700354	553025Z3.0-SIRON-AW	2	F	2,5	6	7	50	0,025	3	☐
02700355	553030Z3.0-SIRON-AW	2	F	3,0	6	7	50	0,035	3	☐
02700357	553035Z3.0-SIRON-AW	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 – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

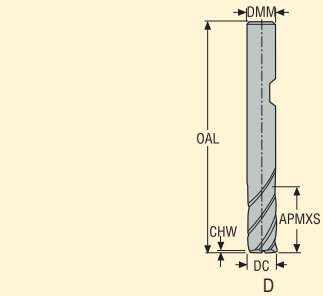


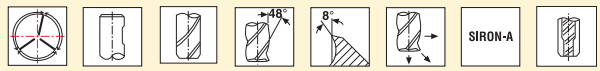
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881690	JS553020G2R050.3Z3-SIRA	2	G	2	6	5	57	8	1,9	0,5	3	☐
02733941	553030R015Z3.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	–	–	0,15	3	☐
02881691	JS553030G2R050.3Z3-SIRA	2	G	3	6	7	57	11	2,85	0,5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

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

JS553 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 3-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7





Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02712697	5530500Z3.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS553 Обработка пазов

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – JS553 Боковое фрезерование

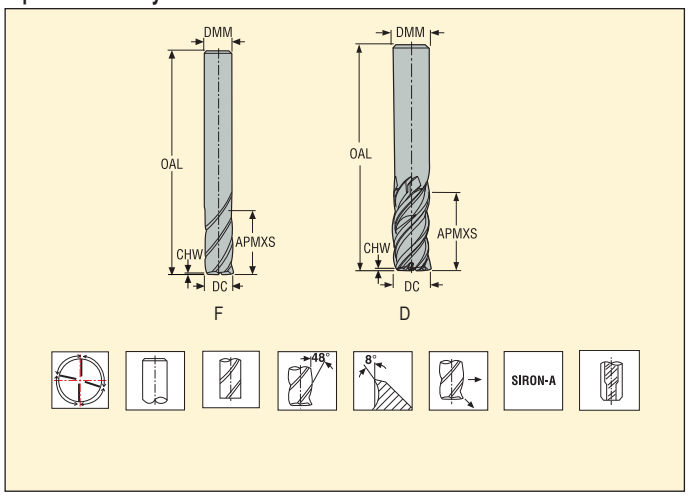
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	M/A/D/E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	235 (205 — 265)
P2	M/A/D/E	0,40	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	230 (200 — 260)
P3	M/A/D/E	0,40	1,0	0,019	0,028	0,038	0,048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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

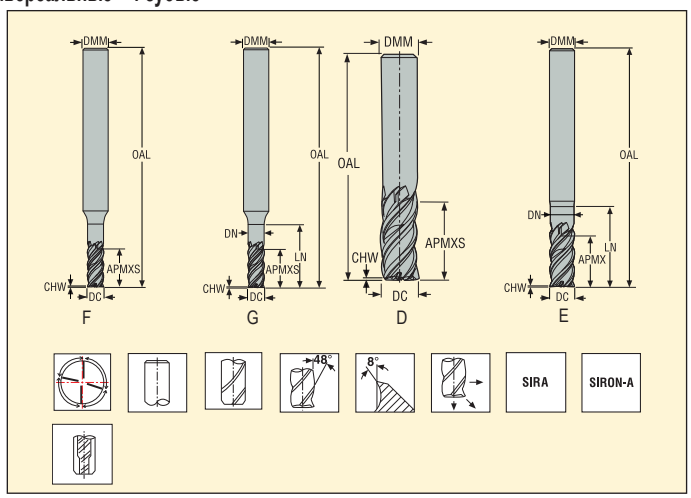


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02733453	554030SZ4.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	4	■
02733458	554040SZ4.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	4	■
02733812	554050SZ4.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	–	4	■
02733814	554060SZ4.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	4	■
02733815	554080SZ4.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	4	■
02733816	554100SZ4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

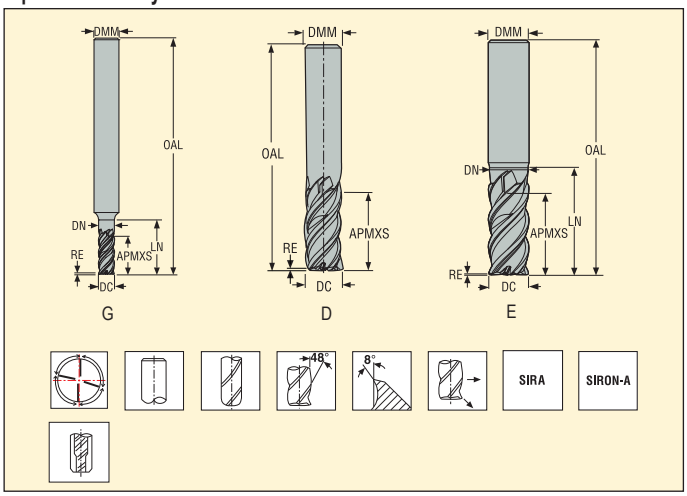


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02733455	554030Z4.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	–	0,035	4	■
03029956	JS554030G2C.0Z4-SIRA	2	G	3	6	8	57	10	2,85	0,035	4	■
02733459	554040Z4.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	–	0,045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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

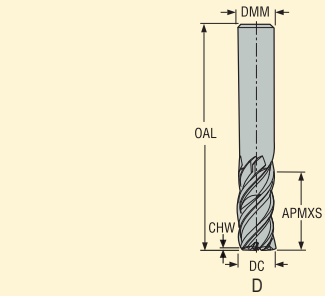


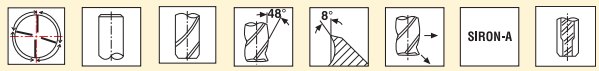
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881697	JS554030G2R015.0Z4-SIRA	2	G	3	6	7	57	10	2,85	0,15	4	■
02881698	JS554040G2R020.0Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,2	4	■
02881699	JS554050G2R020.0Z4-SIRA	2	G	5	6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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7



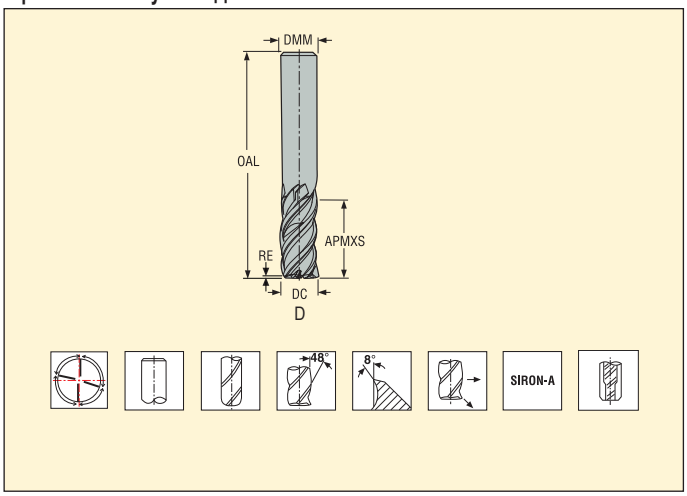


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02711329	5540250Z4.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.003	4	■
02711340	5540312Z4.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.004	4	■
02711344	5540375Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	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 – Уступ – Универсальные – 4-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-.0008

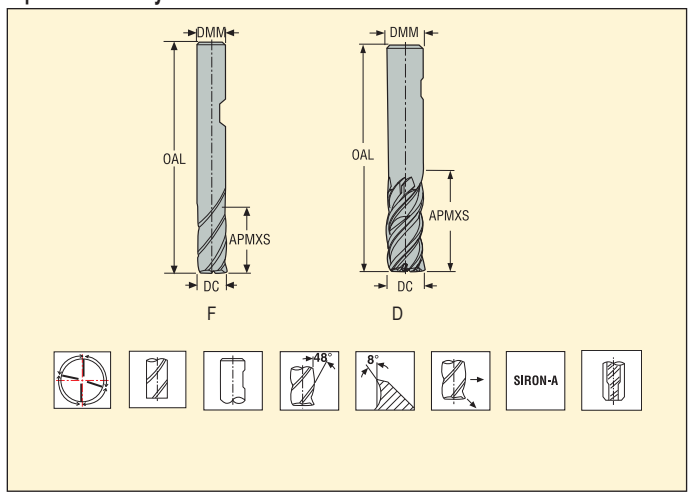


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02711335	5540250R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.015	4	■
02711341	5540312R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.015	4	■
02711588	5540375R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.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	■
02842373	5540750R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.125	4	■
02711662	5541000R030Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.030	4	■
02711664	5541000R060Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.060	4	■
02842374	5541000R090Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.090	4	■
02842375	5541000R125Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.125	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

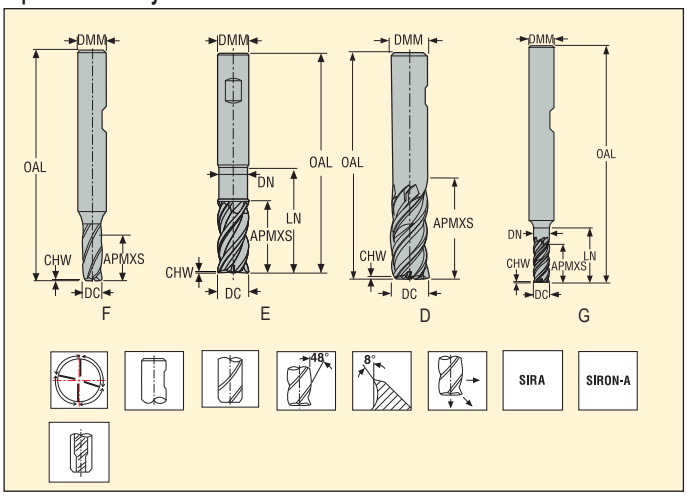


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02733844	554030SZ4.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	4	☐
02733846	554040SZ4.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	55	4	☐
02733847	554050SZ4.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	55	4	☐
02733848	554060SZ4.0-SIRON-AW	2	D	6	6	14	55	4	☐
02733849	554080SZ4.0-SIRON-AW	2	D	8	8	18	60	4	☐
02733850	554100SZ4.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	4	☐

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

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

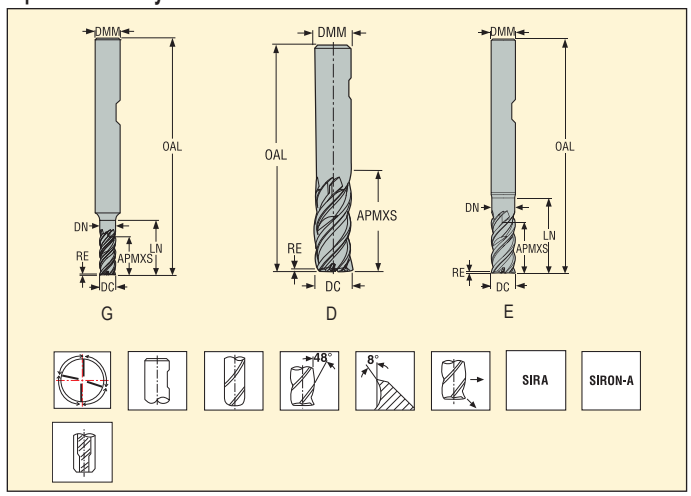


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02733450	554030Z4.3-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	–	0,035	4	■
03029973	JS554030G2C.3Z4-SIRA	2	G	3	6	8	57	10	2,85	0,035	4	□
02733456	554040Z4.3-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	–	0,045	4	■
03029974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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

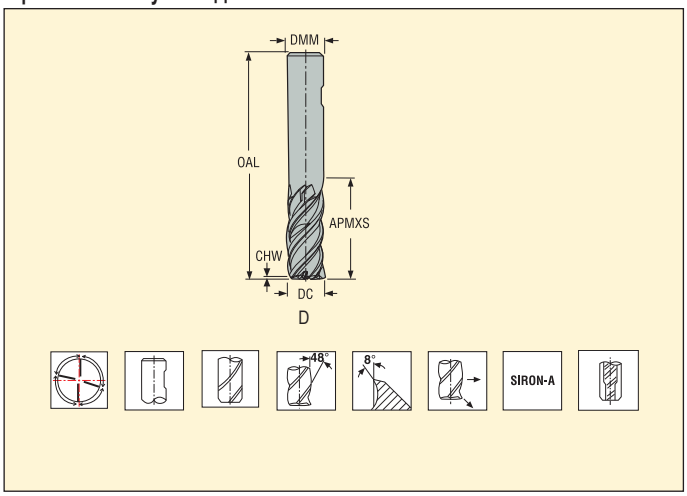


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02881706	JS554030G2R015.3Z4-SIRA	2	G	3	6	7	57	10	2,85	0,15	4	■
02881946	JS554040G2R020.3Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,2	4	■
02881708	JS554050G2R020.3Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

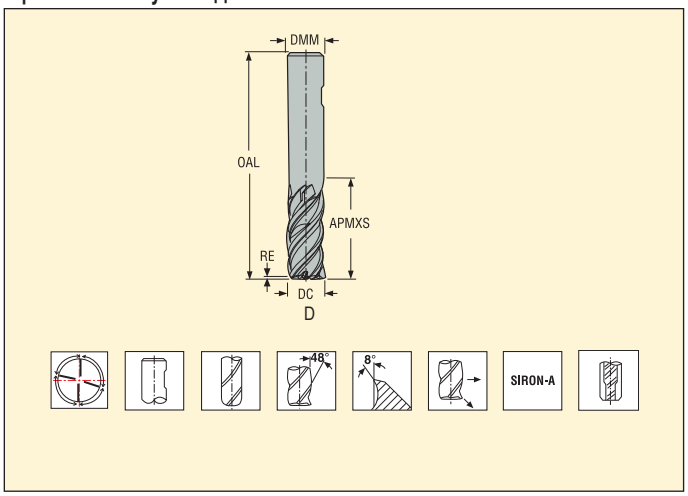


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02711608	5540500Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	4	■
02711619	5540625Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.008	4	■
02711632	5540750Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-.0008

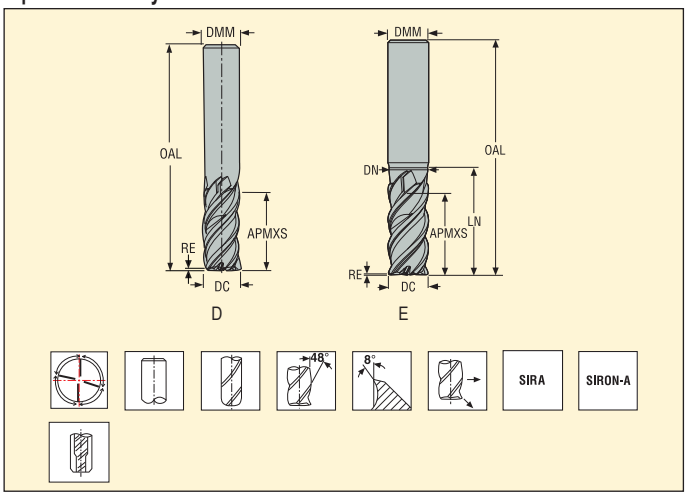


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02711613	5540500R015Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.015	4	■
02711615	5540500R030Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.030	4	■
02856456	5540500R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.125	4	■
02711627	5540625R015Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.015	4	■
02856457	5540625R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.125	4	■
02711645	5540750R030Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.030	4	■
02711650	5540750R060Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.060	4	■
02856458	5540750R090Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.090	4	■
02856459	5540750R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.125	4	■
02711661	5541000R030Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.030	4	■
02711663	5541000R060Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.060	4	■
02856460	5541000R090Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.090	4	■
02856461	5541000R125Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.125	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые

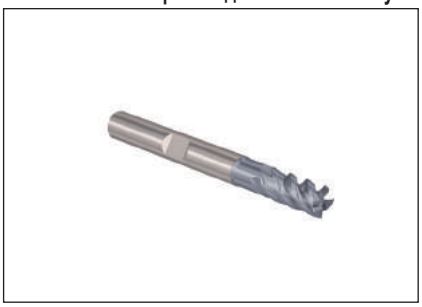
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



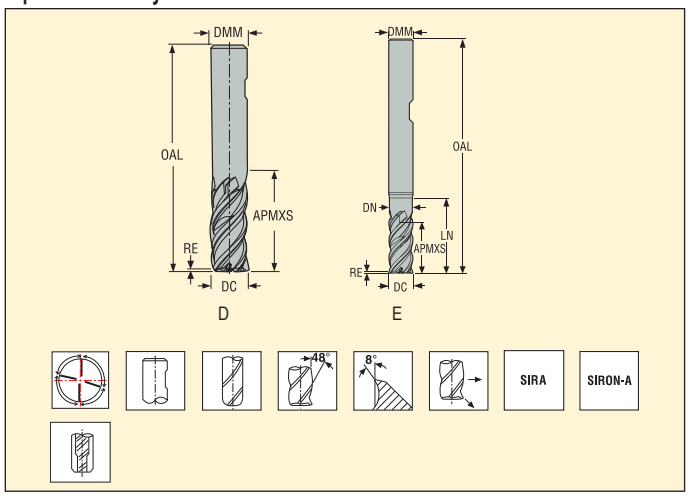
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02810449	554250R310Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	3,1	4	■
02810452	554250R400Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	4,0	4	■
03093686	JS554250E2R600.0Z4-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	23,8	6,0	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 4-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE		
02810448	554250R310Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	3,1	4	■
03093688	JS554250E2R600.3Z4-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	23,8	6,0	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS554 Обработка пазов

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – JS554 Черновое боковое фрезерование

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

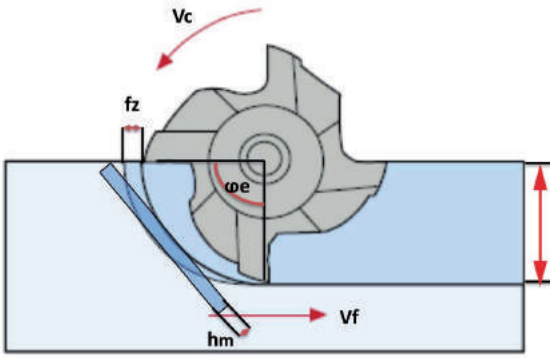
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

Что такое Advanced Roughing (оптимизированная черновая обработка)?

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, что особенно важно при черновом фрезеровании.

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



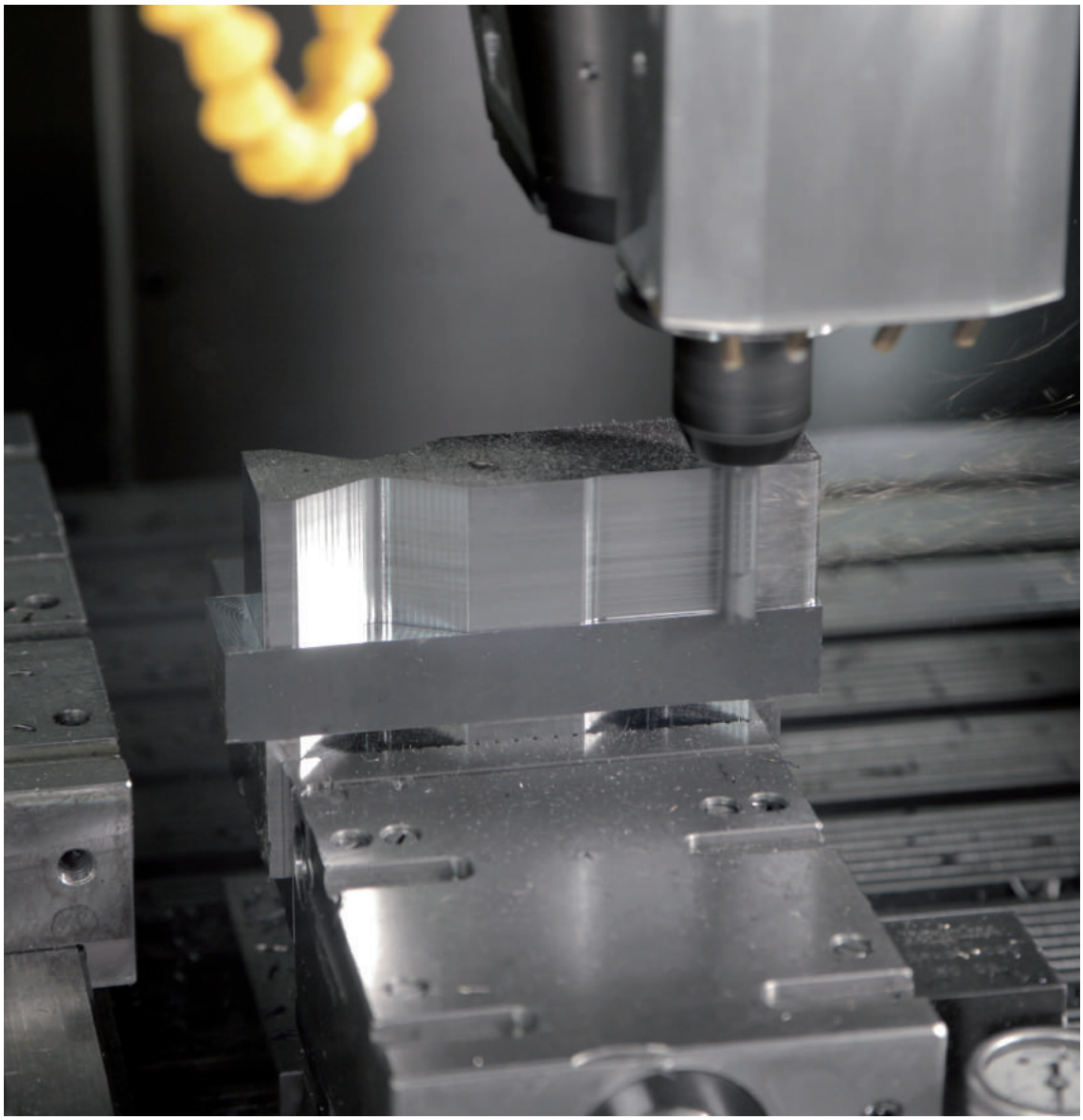
Для того, чтобы покрывать больший диапазон диаметров, компания Seco модифицировала геометрии фрез серии Jabro®-Solid² 560. Серия JS560 - это удлиненные фрезы, которые наиболее хорошо подходят для обработки глубоких карманов и черновой обработки. При сохранении постоянной дуги контакта износ на этих инструментах происходит медленно, при этом равномерно распределяясь вдоль кромок, обеспечивая предсказуемую высокую стойкость.

Применение JS554-3C, JS564 и JS565 по технологии “Advanched roughing”

Сегодняшние CAM-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.

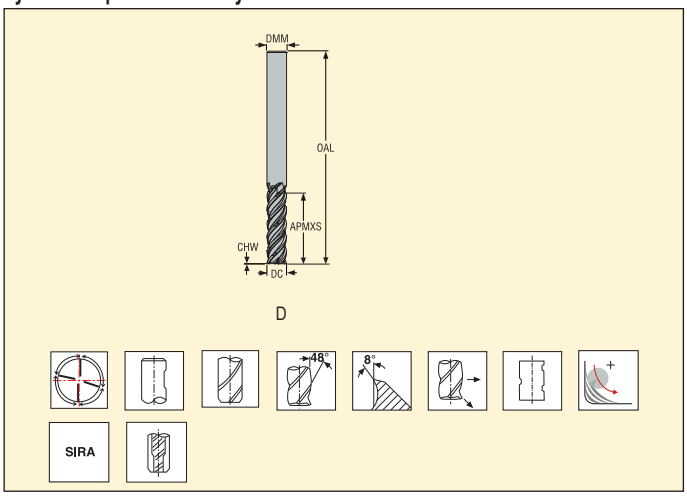
При оптимизированной черновой обработке CAM система, для поддержания дуги контакта при обработке радиусов, применяет трохоидальное фрезерование и стратегию пилинга.

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 серии JC560 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 – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

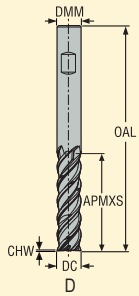


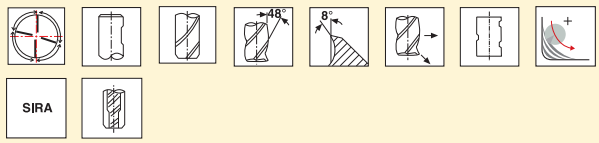
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02810475	JS554060D3C.0Z4C-SIRA	3	D	6	6	23	65	0,075	4	■
02810477	JS554080D3C.0Z4C-SIRA	3	D	8	8	32	75	0,1	4	■
02810479	JS554100D3C.0Z4C-SIRA	3	D	10	10	40	85	0,125	4	■
02810481	JS554120D3C.0Z4C-SIRA	3	D	12	12	45	100	0,15	4	■
02810483	JS554160D3C.0Z4C-SIRA	3	D	16	16	55	115	0,2	4	■
02810485	JS554200D3C.0Z4C-SIRA	3	D	20	20	65	125	0,25	4	■
02810486	JS554250D3C.0Z4C-SIRA	3	D	25	25	85	150	0,3	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS554 – Оптимизированная черновая обработка – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7





Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02810474	JS554060D3C.3Z4C-SIRA	3	D	6	6	23	65	0,075	4	■
02810476	JS554080D3C.3Z4C-SIRA	3	D	8	8	32	75	0,1	4	■
02810478	JS554100D3C.3Z4C-SIRA	3	D	10	10	40	85	0,125	4	■
02810480	JS554120D3C.3Z4C-SIRA	3	D	12	12	45	100	0,15	4	■
02810482	JS554160D3C.3Z4C-SIRA	3	D	16	16	55	115	0,2	4	■
02810484	JS554200D3C.3Z4C-SIRA	3	D	20	20	65	125	0,25	4	■
02810487	JS554250D3C.3Z4C-SIRA	3	D	25	25	85	150	0,3	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену.

Режимы резания – JS554 3C оптимизированная черновая обработка

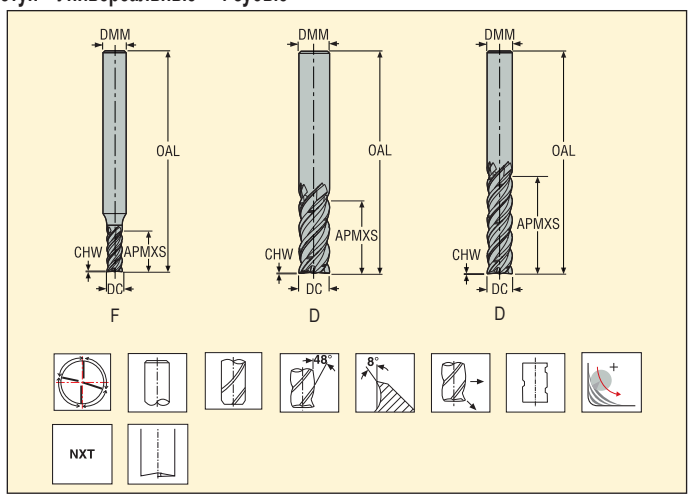
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	f_z 20	f_z 25	v_c
P1	M/A/D/E	0,1	3,5	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	230 (205 — 255)
P2	M/A/D/E	0,1	3,5	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	215 (190 — 240)
P3	M/A/D/E	0,1	3,5	0,060	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	210 (180 — 235)
P4	M/A/D/E	0,1	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. 380-388.

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

JS564 – Оптимизированная черновая обработка – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5 DC=h7

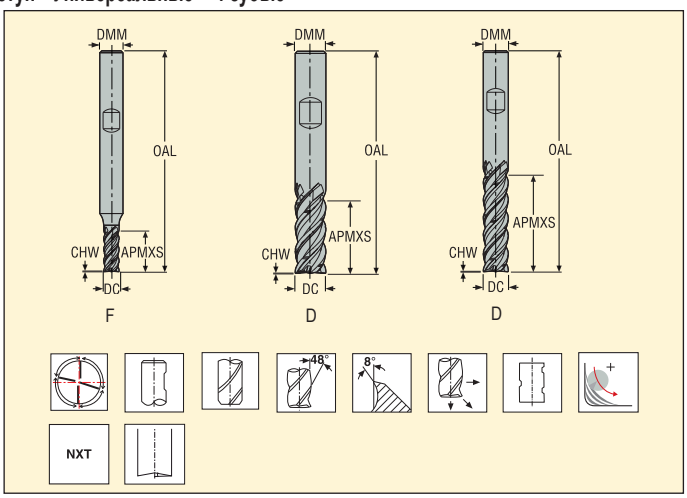


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067338	JS564030F2C.0Z4C-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	4	■
03067339	JS564040F2C.0Z4C-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	4	■
03067340	JS564050F2C.0Z4C-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	4	■
03067341	JS564060D2C.0Z4C-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	4	■
03067342	JS564080D2C.0Z4C-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	4	■
03067343	JS564100D2C.0Z4C-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	4	■
03067344	JS564120D2C.0Z4C-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	4	■
03067345	JS564160D2C.0Z4C-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	4	■
03067346	JS564200D2C.0Z4C-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	4	■
03067347	JS564060D3C.0Z4C-NXT	3	D	6	6	23,0	64	0,075	4	■
03067348	JS564080D3C.0Z4C-NXT	3	D	8	8	32,0	74	0,1	4	■
03067349	JS564100D3C.0Z4C-NXT	3	D	10	10	40,0	88	0,125	4	■
03067350	JS564120D3C.0Z4C-NXT	3	D	12	12	45,0	99	0,15	4	■
03067351	JS564160D3C.0Z4C-NXT	3	D	16	16	55,0	114	0,2	4	■
03067352	JS564200D3C.0Z4C-NXT	3	D	20	20	65,0	126	0,25	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS564 – Оптимизированная черновая обработка – Уступ – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5 DC=h7



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067353	JS564030F2C.3Z4C-NXT	2	F	3	6	7	57	0,04	4	■
03067354	JS564040F2C.3Z4C-NXT	2	F	4	6	10	57	0,05	4	■
03067355	JS564050F2C.3Z4C-NXT	2	F	5	6	13	57	0,06	4	■
03067356	JS564060D2C.3Z4C-NXT	2	D	6	6	15	57	0,075	4	■
03067357	JS564080D2C.3Z4C-NXT	2	D	8	8	20	63	0,1	4	■
03067358	JS564100D2C.3Z4C-NXT	2	D	10	10	25	72	0,125	4	■
03067359	JS564120D2C.3Z4C-NXT	2	D	12	12	30	83	0,15	4	■
03067360	JS564160D2C.3Z4C-NXT	2	D	16	16	40	99	0,2	4	■
03067361	JS564200D2C.3Z4C-NXT	2	D	20	20	50	114	0,25	4	■
03067362	JS564060D3C.3Z4C-NXT	3	D	6	6	23	64	0,075	4	■
03067363	JS564080D3C.3Z4C-NXT	3	D	8	8	32	74	0,1	4	■
03067364	JS564100D3C.3Z4C-NXT	3	D	10	10	40	88	0,125	4	■
03067365	JS564120D3C.3Z4C-NXT	3	D	12	12	45	99	0,15	4	■
03067366	JS564160D3C.3Z4C-NXT	3	D	16	16	55	114	0,2	4	■
03067367	JS564200D3C.3Z4C-NXT	3	D	20	20	65	126	0,25	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS564 Боковое фрезерование оптимизированная черновая обработка

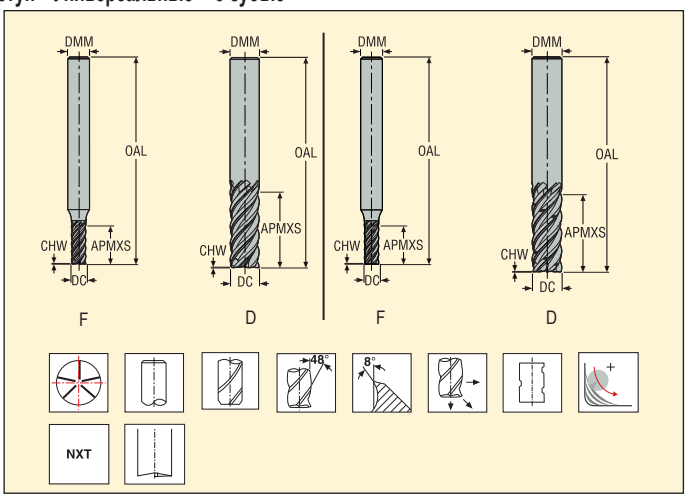
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
P1	E/M/A/D	0,15	2,5	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	305 (265 — 345)
P2	E/M/A/D	0,15	2,5	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	295 (260 — 335)
P3	E/M/A/D	0,15	2,5	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	260 (225 — 295)
P4	E/M/A/D	0,15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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JS565 – Оптимизированная черновая обработка – Уступ – Универсальные – 5-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=h7
PCEDC 5= без канавок для разделения стружки
PCEDC 5C= со стружкоделительными каналами

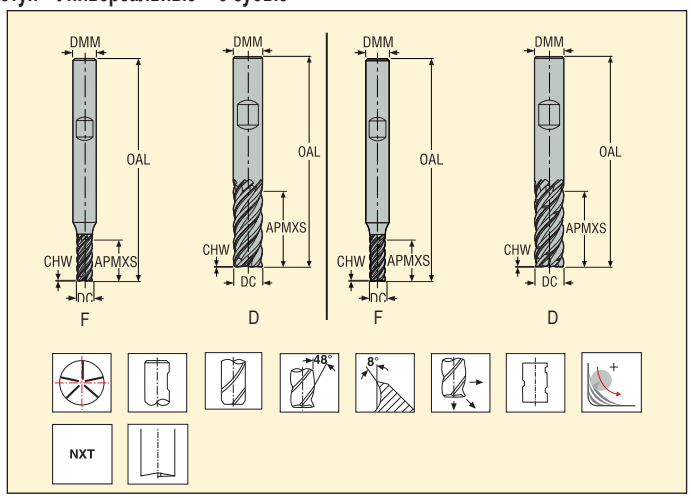


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067368	JS565030F2C.0Z5-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	5	■
03067369	JS565040F2C.0Z5-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	5	■
03067370	JS565050F2C.0Z5-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	5	■
03067371	JS565060D2C.0Z5-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	5	■
03067372	JS565080D2C.0Z5-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	5	■
03067373	JS565100D2C.0Z5-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	5	■
03067374	JS565120D2C.0Z5-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	5	■
03067375	JS565160D2C.0Z5-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	5	■
03067376	JS565200D2C.0Z5-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	5	■
03067377	JS565030F2C.0Z5C-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	5	■
03067378	JS565040F2C.0Z5C-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	5	■
03067379	JS565050F2C.0Z5C-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	5	■
03067380	JS565060D2C.0Z5C-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	5	■
03067381	JS565080D2C.0Z5C-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	5	■
03067382	JS565100D2C.0Z5C-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	5	■
03067383	JS565120D2C.0Z5C-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	5	■
03067384	JS565160D2C.0Z5C-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	5	■
03067385	JS565200D2C.0Z5C-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	5	■
03067386	JS565060D3C.0Z5C-NXT	3	D	6	6	23,0	64	0,075	5	■
03067387	JS565080D3C.0Z5C-NXT	3	D	8	8	32,0	74	0,1	5	■
03067388	JS565100D3C.0Z5C-NXT	3	D	10	10	40,0	88	0,125	5	■
03067389	JS565120D3C.0Z5C-NXT	3	D	12	12	45,0	99	0,15	5	■
03067390	JS565160D3C.0Z5C-NXT	3	D	16	16	55,0	114	0,2	5	■
03067391	JS565200D3C.0Z5C-NXT	3	D	20	20	65,0	126	0,25	5	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS565 – Оптимизированная черновая обработка – Уступ – Универсальные – 5-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=h7
PCEDC5= без канавок для разделения стружки
PCEDC5C= со стружкоделительными каналами



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
03067392	JS565030F2C.3Z5-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	5	■
03067393	JS565040F2C.3Z5-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	5	■
03067394	JS565050F2C.3Z5-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	5	■
03067395	JS565060D2C.3Z5-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	5	■
03067396	JS565080D2C.3Z5-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	5	■
03067397	JS565100D2C.3Z5-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	5	■
03067398	JS565120D2C.3Z5-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	5	■
03067399	JS565160D2C.3Z5-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	5	■
03067400	JS565200D2C.3Z5-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	5	■
03067401	JS565030F2C.3Z5C-NXT	2	F	3	6	7,0	57	0,04	5	■
03067402	JS565040F2C.3Z5C-NXT	2	F	4	6	10,0	57	0,05	5	■
03067403	JS565050F2C.3Z5C-NXT	2	F	5	6	12,5	57	0,06	5	■
03067404	JS565060D2C.3Z5C-NXT	2	D	6	6	15,0	57	0,075	5	■
03067405	JS565080D2C.3Z5C-NXT	2	D	8	8	20,0	63	0,1	5	■
03067406	JS565100D2C.3Z5C-NXT	2	D	10	10	25,0	72	0,125	5	■
03067407	JS565120D2C.3Z5C-NXT	2	D	12	12	30,0	83	0,15	5	■
03067408	JS565160D2C.3Z5C-NXT	2	D	16	16	40,0	99	0,2	5	■
03067409	JS565200D2C.3Z5C-NXT	2	D	20	20	50,0	114	0,25	5	■
03067410	JS565060D3C.3Z5C-NXT	3	D	6	6	23,0	64	0,075	5	■
03067411	JS565080D3C.3Z5C-NXT	3	D	8	8	32,0	74	0,1	5	■
03067412	JS565100D3C.3Z5C-NXT	3	D	10	10	40,0	88	0,125	5	■
03067413	JS565120D3C.3Z5C-NXT	3	D	12	12	45,0	99	0,15	5	■
03067414	JS565160D3C.3Z5C-NXT	3	D	16	16	55,0	114	0,2	5	■
03067415	JS565200D3C.3Z5C-NXT	3	D	20	20	65,0	126	0,25	5	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS565 Боковое фрезерование оптимизированная черновая обработка

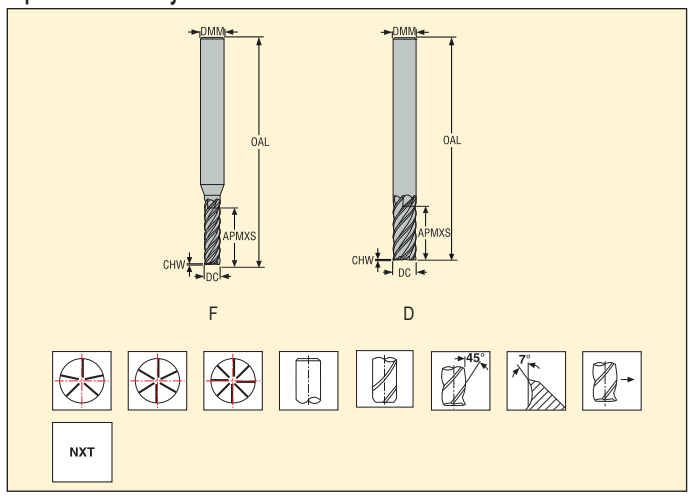
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z								v_c
				4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	E/M/A/D	0,10	2,5	0,050	0,065	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	325 (265 — 345)
P2	E/M/A/D	0,10	2,5	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	315 (260 — 335)
P3	E/M/A/D	0,10	2,5	0,048	0,060	0,075	0,10	0,12	0,14	0,18	0,20	280 (225 — 295)
P4	E/M/A/D	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. 380-388.

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

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

Допуски:
DMM=h5
DC=e7

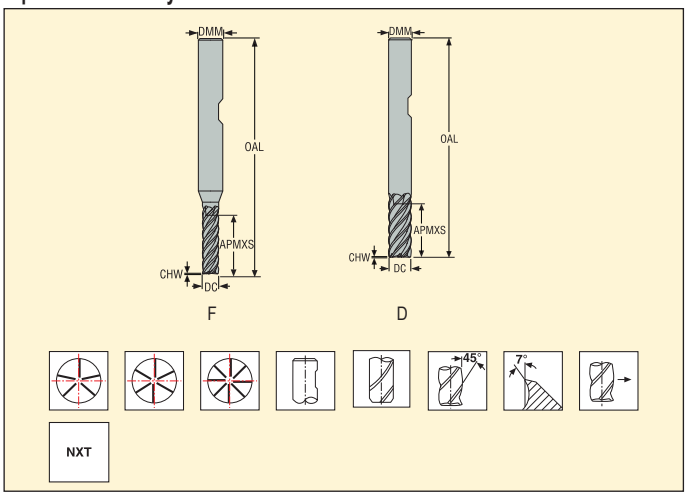


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	CHW		
02927474	JS520040F2C.0Z5-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	5	■
02927476	JS520050F2C.0Z5-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	5	■
02927478	JS520060D2C.0Z5-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	5	■
02927479	JS520060D2C.0Z6-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	6	■
02927482	JS520080D2C.0Z5-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	5	■
02927483	JS520080D2C.0Z6-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	6	■
02927486	JS520100D2C.0Z6-NXT	2	D	10	10	25	72	0,1	6	■
02927488	JS520120D2C.0Z6-NXT	2	D	12	12	25	83	0,12	6	■
02927490	JS520140D2C.0Z6-NXT	2	D	14	14	30	83	0,14	6	■
02927491	JS520160D2C.0Z6-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	6	■
02927492	JS520160D2C.0Z8-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	8	■
02927495	JS520200D2C.0Z8-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	8	■
02927497	JS520250D2C.0Z8-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	8	■
02927475	JS520040F3C.0Z5-NXT	3	F	4	6	15	57	0,04	5	■
02927477	JS520050F3C.0Z5-NXT	3	F	5	6	19	57	0,05	5	■
02927480	JS520060D3C.0Z5-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	5	■
02927481	JS520060D3C.0Z6-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	6	■
02927484	JS520080D3C.0Z5-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	5	■
02927485	JS520080D3C.0Z6-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	6	■
02927487	JS520100D3C.0Z6-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	6	■
02927489	JS520120D3C.0Z6-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	6	■
02927493	JS520160D3C.0Z6-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	6	■
02927494	JS520160D3C.0Z8-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	8	■
02927496	JS520200D3C.0Z8-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	8	■
02927498	JS520250D3C.0Z8-NXT	3	D	25	25	75	150	0,25	8	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

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

Допуски:
DMM=h5
DC=e7



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

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

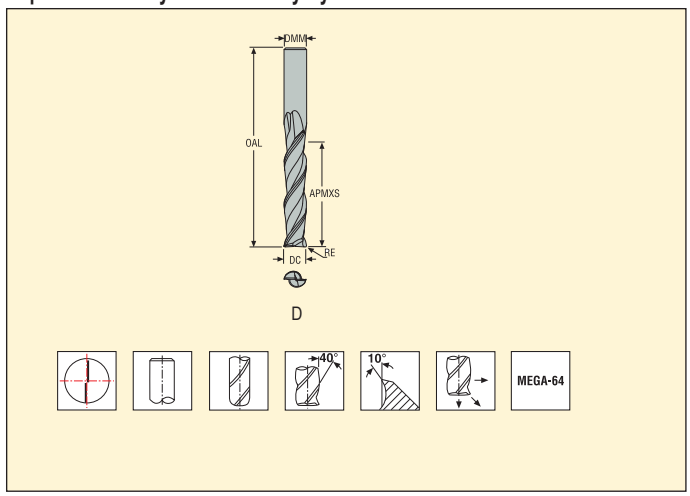
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

Инструмент для чистовой обработки JS522 с длинным зубом и особой геометрией, предназначенный для обработки высоких уступов с превосходным качеством обработки поверхности и

JS522 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 2-зубые Высокий уступ

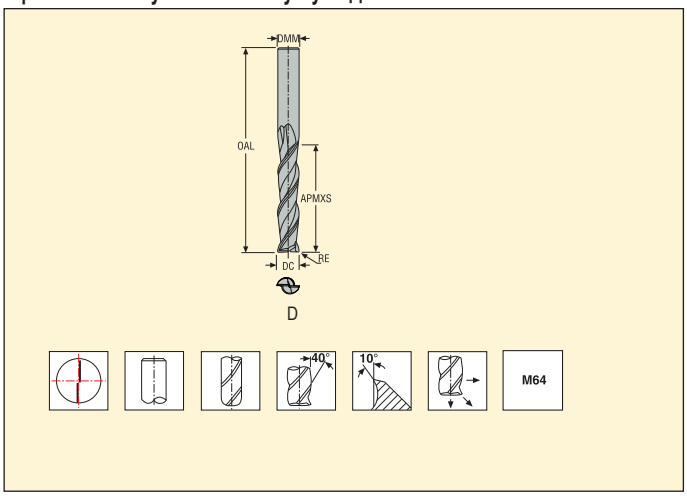
Допуски:
Биение=< Ø6, 8 <0,01, 10,12 <0,015, 16-32 <0,02
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=0.1+0,1 RE=0,5+/-0,03 RE=3,1+/-0,05 RE=4+/-0,05



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02747756	522060R010Z2.0-MEGA-64	4	D	6	6	30	80	0,1	2	■
02747763	522080R010Z2.0-MEGA-64	4	D	8	8	40	85	0,1	2	■
02747765	522100R010Z2.0-MEGA-64	4	D	10	10	50	100	0,1	2	■
02747766	522120R010Z2.0-MEGA-64	4	D	12	12	60	115	0,1	2	■
02747767	522160R050Z2.0-MEGA-64	4	D	16	16	80	150	0,5	2	■
02747768	522160R310Z2.0-MEGA-64	4	D	16	16	80	150	3,1	2	■
03093681	JS522160D4R600.0Z2-M64	4	D	16	16	80	150	6,0	2	■
02747769	522200R050Z2.0-MEGA-64	4	D	20	20	100	175	0,5	2	■
02747770	522200R310Z2.0-MEGA-64	4	D	20	20	100	175	3,1	2	■
03093682	JS522200D4R600.0Z2-M64	4	D	20	20	100	175	6,0	2	■
02747771	522250R050Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	0,5	2	■
02747772	522250R310Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	3,1	2	■
02747773	522250R400Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	4,0	2	■
03093683	JS522250D4R600.0Z2-M64	4	D	25	25	125	205	6,0	2	■
02747774	522320R050Z2.0-MEGA-64	4	D	32	32	160	245	0,5	2	■
02747775	522320R400Z2.0-MEGA-64	4	D	32	32	160	245	4,0	2	■
03093684	JS522320D4R600.0Z2-M64	4	D	32	32	160	245	6,0	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS522 – Высокая производительность – Уступ – Универсальные – 2-зубые Высокий уступ – Дюймовые



Допуски:
Run-out < Ø.312 -.500 <0.004, Ø.625 - Ø1.250 <0.008
DMM=h5
DC=-.0008 / -.0015
RE=.004+/-0.004 RE=.015+/-0.0012 RE=.125+/-0.002
RE=.250 +/-0.002

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02907637	JS522.500D4R.004.0Z2-M64	4	D	.500	.500	2.500	5.000	.004	2	■
02907640	JS522.750D4R.125.0Z2-M64	4	D	.750	.750	3.750	7.000	.125	2	■
02907642	JS5221.00D4R.015.0Z2-M64	4	D	1.000	1.000	5.000	8.000	.015	2	■
02907643	JS5221.00D4R.125.0Z2-M64	4	D	1.000	1.000	5.000	8.000	.125	2	■
02907645	JS5221.25D4R.015.0Z2-M64	4	D	1.250	1.250	6.250	9.500	.015	2	■
02907646	JS5221.25D4R.125.0Z2-M64	4	D	1.250	1.250	6.250	9.500	.125	2	■
02907647	JS5221.25D4R.250.0Z2-M64	4	D	1.250	1.250	6.250	9.500	.250	2	■

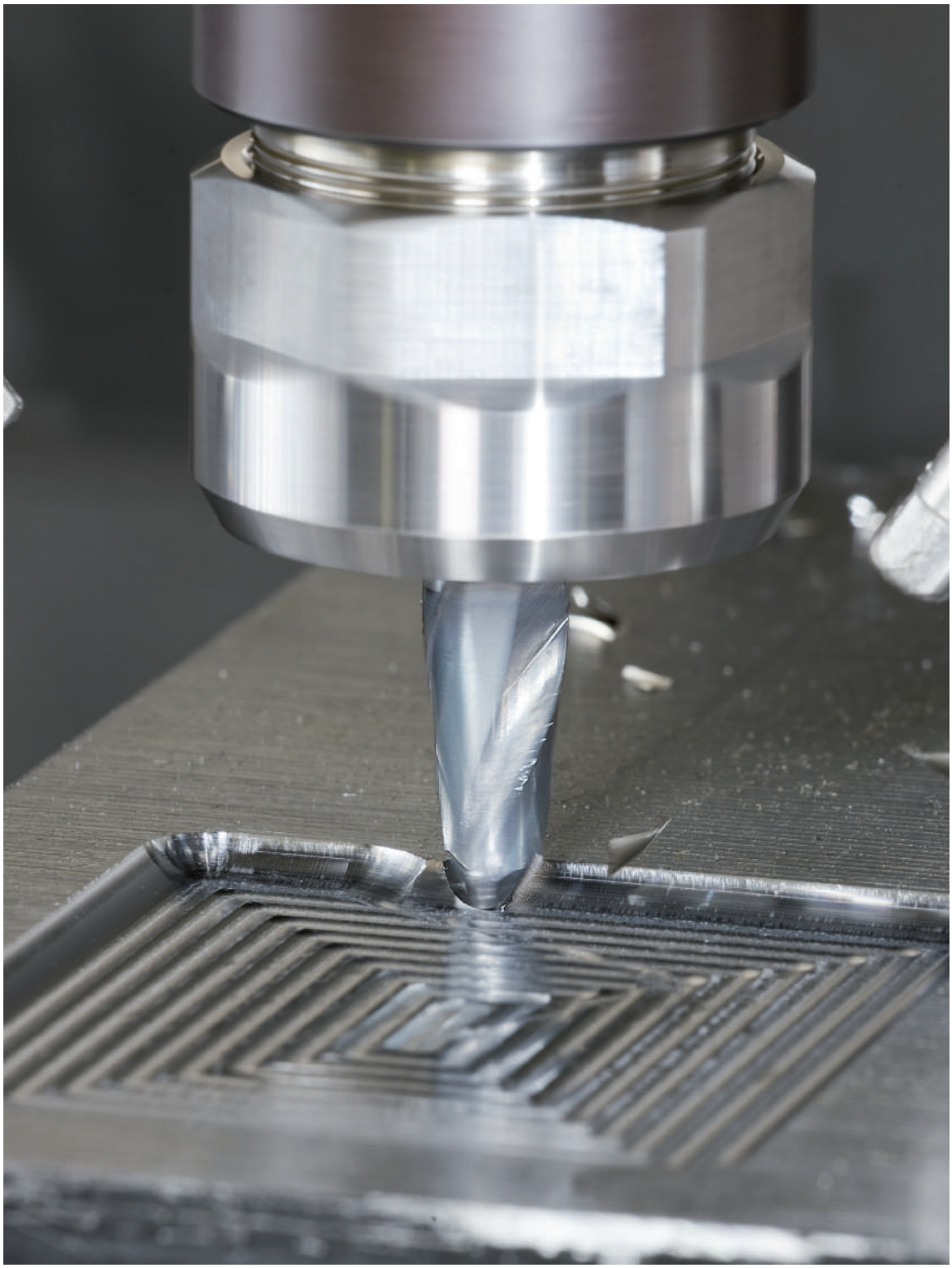
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS522 Получистовое боковое фрезерование

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

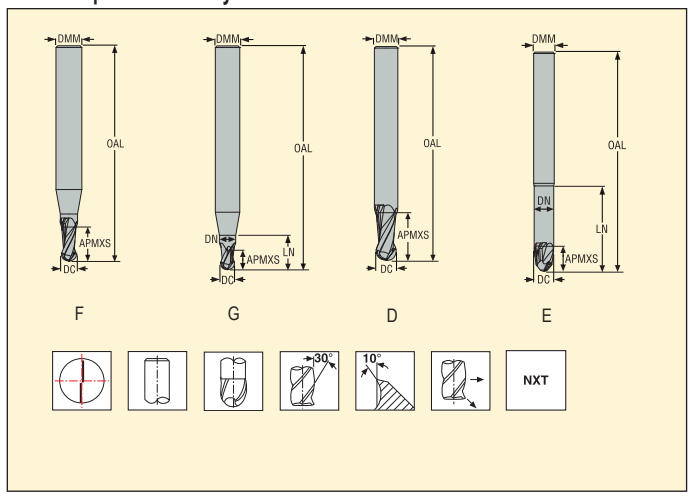
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388

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 – Сферические – Универсальные – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8
RE=+/-0,01 мм

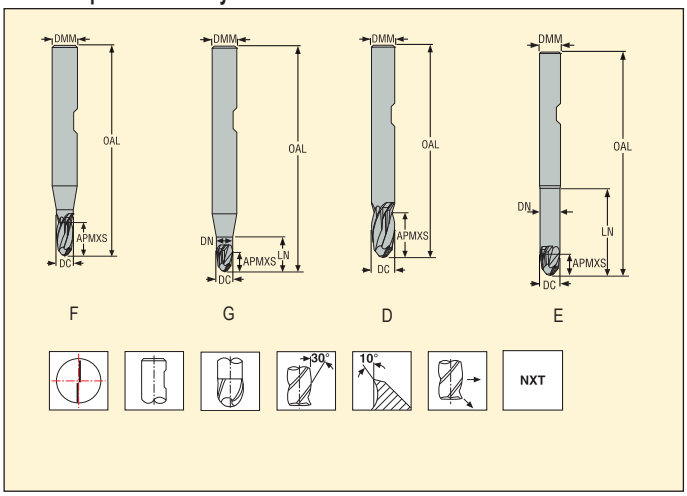


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928193	JS532010F1B.0Z2-NXT	1	F	1,0	3	2	38	–	–	2	■
02928194	JS532015F1B.0Z2-NXT	1	F	1,5	3	3	38	–	–	2	■
02928195	JS532020F1B.0Z2-NXT	1	F	2,0	3	4	38	–	–	2	■
02928197	JS532025F1B.0Z2-NXT	1	F	2,5	3	5	38	–	–	2	■
02928199	JS532030D1B.0Z2-NXT	1	D	3,0	3	6	38	–	–	2	■
02928202	JS532035F1B.0Z2-NXT	1	F	3,5	6	7	57	–	–	2	■
02928203	JS532040F1B.0Z2-NXT	1	F	4,0	6	8	57	–	–	2	■
02928206	JS532045F1B.0Z2-NXT	1	F	4,5	6	9	57	–	–	2	■
02928207	JS532050F1B.0Z2-NXT	1	F	5,0	6	10	57	–	–	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 – Сферические – Универсальные – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8
RE=+/-0,01 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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	–	–	2	☐
02928255	JS532040F1B.3Z2-NXT	1	F	4,0	6	8	57	–	–	2	☐
02928258	JS532045F1B.3Z2-NXT	1	F	4,5	6	9	57	–	–	2	☐
02928259	JS532050F1B.3Z2-NXT	1	F	5,0	6	10	57	–	–	2	☐
02928263	JS532060D1B.3Z2-NXT	1	D	6,0	6	12	57	–	–	2	☐
02928266	JS532080D1B.3Z2-NXT	1	D	8,0	8	16	63	–	–	2	☐
02928269	JS532100D1B.3Z2-NXT	1	D	10,0	10	20	72	–	–	2	☐
02928272	JS532120D1B.3Z2-NXT	1	D	12,0	12	24	83	–	–	2	☐
02928275	JS532160D1B.3Z2-NXT	1	D	16,0	16	32	92	–	–	2	☐
02928278	JS532200D1B.3Z2-NXT	1	D	20,0	20	40	104	–	–	2	☐
02928256	JS532040G2B.3Z2-NXT	2	G	4,0	6	4	57	18	3,8	2	☐
02928260	JS532050G2B.3Z2-NXT	2	G	5,0	6	5	57	18	4,8	2	☐
02928264	JS532060E2B.3Z2-NXT	2	E	6,0	6	6	63	25	5,7	2	☐
02928267	JS532080E2B.3Z2-NXT	2	E	8,0	8	8	80	35	7,6	2	☐
02928270	JS532100E2B.3Z2-NXT	2	E	10,0	10	10	82	40	9,5	2	☐
02928273	JS532120E2B.3Z2-NXT	2	E	12,0	12	12	100	50	11,4	2	☐
02928276	JS532160E2B.3Z2-NXT	2	E	16,0	16	16	125	70	15,2	2	☐
02928257	JS532040G3B.3Z2-NXT	3	G	4,0	6	4	63	24	3,8	2	☐
02928261	JS532050G3B.3Z2-NXT	3	G	5,0	6	5	75	35	4,8	2	☐
02928265	JS532060E3B.3Z2-NXT	3	E	6,0	6	6	80	42	5,7	2	☐
02928268	JS532080E3B.3Z2-NXT	3	E	8,0	8	2	100	60	7,6	2	☐
02928271	JS532100E3B.3Z2-NXT	3	E	10,0	10	10	126	80	9,5	2	☐
02928274	JS532120E3B.3Z2-NXT	3	E	12,0	12	12	125	75	11,4	2	☐
02928277	JS532160E3B.3Z2-NXT	3	E	16,0	16	16	150	100	15,2	2	☐

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

Режимы резания – JS532 Черновое объемное фрезерование

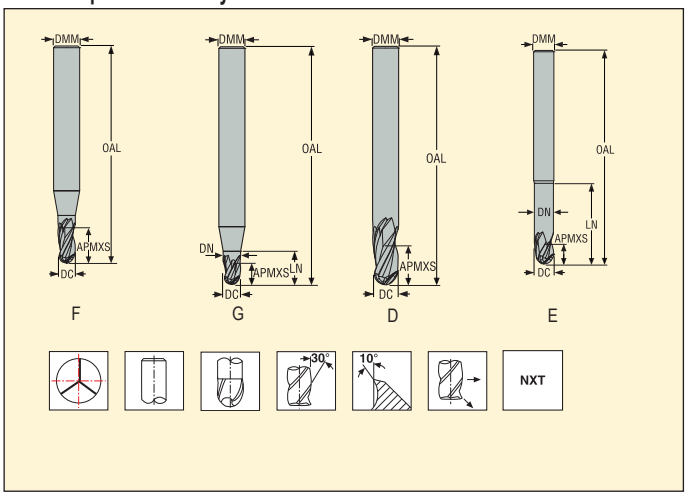
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
P1	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	405 (365 — 450)
P2	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	395 (355 — 435)
P3	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0060	0,012	0,018	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. 380-388.

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 – Сферические – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8
RE=+/-0,01 мм

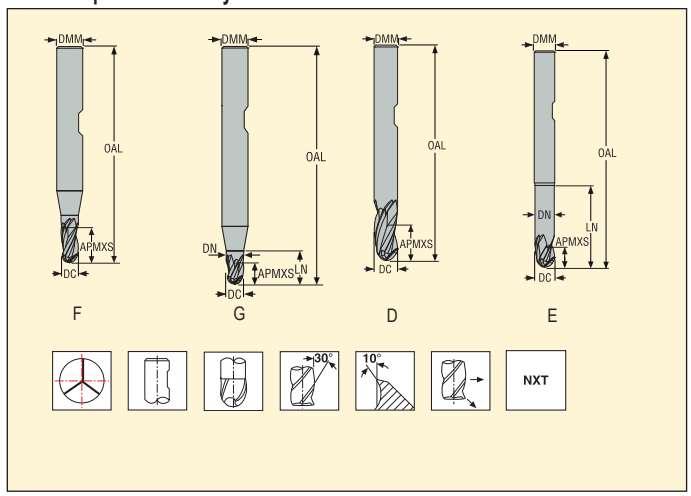


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928284	JS533010F1B.0Z3-NXT	1	F	1,0	3	2	38	–	–	3	■
02928286	JS533015F1B.0Z3-NXT	1	F	1,5	3	3	38	–	–	3	■
02928287	JS533020F1B.0Z3-NXT	1	F	2,0	3	4	38	–	–	3	■
02928289	JS533030D1B.0Z3-NXT	1	D	3,0	3	6	38	–	–	3	■
02928291	JS533040F1B.0Z3-NXT	1	F	4,0	6	8	57	–	–	3	■
02928293	JS533050F1B.0Z3-NXT	1	F	5,0	6	10	57	–	–	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 – Сферические – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8
RE=+/-0,01 мм



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

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

Режимы резания – JS533 Черновое объемное фрезерование

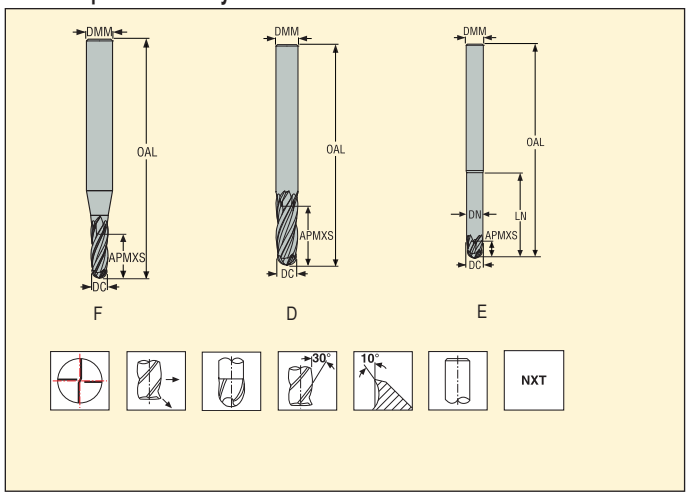
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z											v_c
				1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	385 (345 — 425)
P2	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	375 (335 — 415)
P3	M/A/D/E	0,030	0,80	0,0050	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. 380-388.

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

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

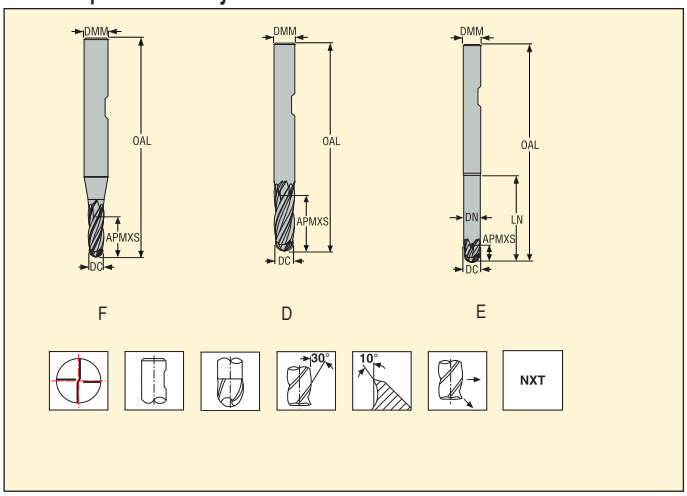
Допуски:
DMM=h5
DC=e8
RE=+/-0,01 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02928366	JS534020F1B.0Z4-NXT	1	F	2	3	6	38	–	–	4	■
02928367	JS534030D1B.0Z4-NXT	1	D	3	3	9	38	–	–	4	■
02928368	JS534040F1B.0Z4-NXT	1	F	4	6	12	57	–	–	4	■
02928370	JS534050F1B.0Z4-NXT	1	F	5	6	15	57	–	–	4	■
02928372	JS534060D1B.0Z4-NXT	1	D	6	6	18	57	–	–	4	■
02928375	JS534080D1B.0Z4-NXT	1	D	8	8	24	69	–	–	4	■
02928378	JS534100D1B.0Z4-NXT	1	D	10	10	30	82	–	–	4	■
02928381	JS534120D1B.0Z4-NXT	1	D	12	12	36	100	–	–	4	■
02928384	JS534160D1B.0Z4-NXT	1	D	16	16	48	110	–	–	4	■
02928387	JS534200D1B.0Z4-NXT	1	D	20	20	60	125	–	–	4	■
02928369	JS534040F2B.0Z4-NXT	2	F	4	6	20	63	–	–	4	■
02928371	JS534050F2B.0Z4-NXT	2	F	5	6	25	75	–	–	4	■
02928373	JS534060D2B.0Z4-NXT	2	D	6	6	30	75	–	–	4	■
02928376	JS534080D2B.0Z4-NXT	2	D	8	8	40	80	–	–	4	■
02928379	JS534100D2B.0Z4-NXT	2	D	10	10	50	100	–	–	4	■
02928382	JS534120D2B.0Z4-NXT	2	D	12	12	60	125	–	–	4	■
02928385	JS534160D2B.0Z4-NXT	2	D	16	16	80	130	–	–	4	■
02928374	JS534060E3B.0Z4-NXT	3	E	6	6	6	75	30,0	5,7	4	■
02928377	JS534080E3B.0Z4-NXT	3	E	8	8	8	80	40,0	7,6	4	■
02928380	JS534100E3B.0Z4-NXT	3	E	10	10	10	100	50,0	9,7	4	■
02928383	JS534120E3B.0Z4-NXT	3	E	12	12	12	125	60,0	11,4	4	■
02928386	JS534160E3B.0Z4-NXT	3	E	16	16	16	130	80,0	15,2	4	■
02928388	JS534200E3B.0Z4-NXT	3	E	20	20	20	150	90,0	19,0	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

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



Допуски:
DMM=h5
DC=e8
RE=+/-0,01 мм

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

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

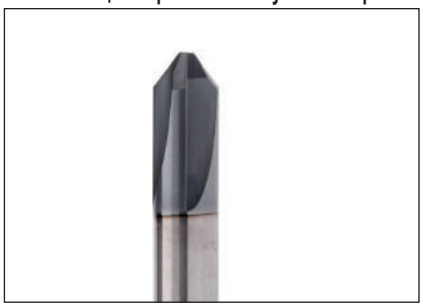
Режимы резания – JS534 Черновое объемное фрезерование

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

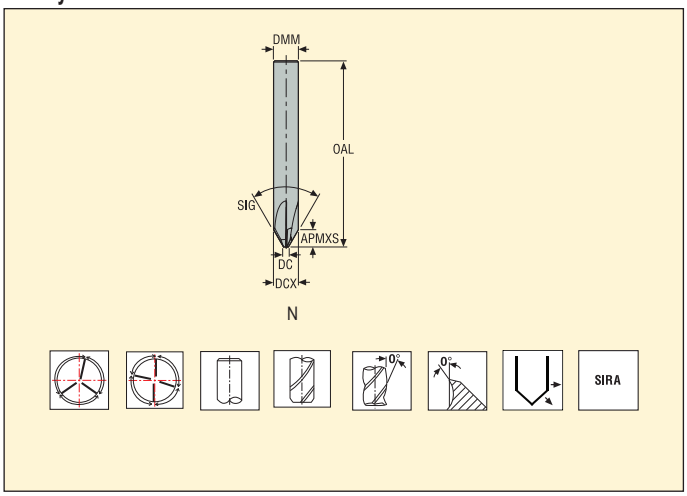
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Уступ – Универсальные – 3-4-зубые



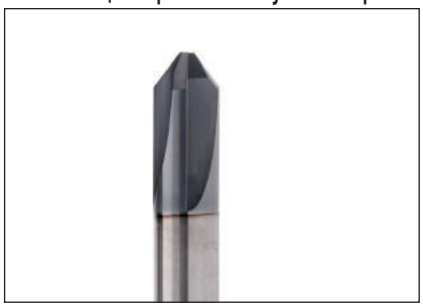
Допуски:
DMM=h5
SIG=+/-0,5°



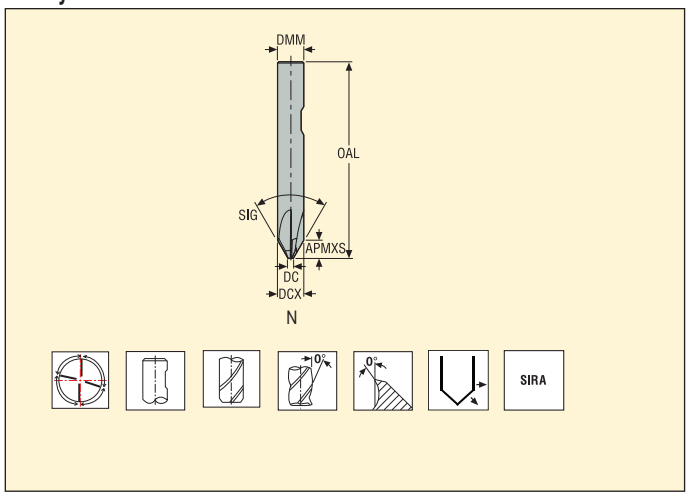
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	SIG°	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881622	JS506030N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	3	2,0	50	3	60	■
02881623	JS506040N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	4	2,7	50	3	60	■
02881624	JS506060N2CZ4.0-SIRA	2	N	1	6	4,1	57	4	60	■
02881626	JS506080N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	8	5,5	63	4	60	■
02881628	JS506100N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	10	6,9	72	4	60	■
02881630	JS506120N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	12	8,3	83	4	60	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS506 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 3-4-зубые



Допуски:
DMM=h5
SIG=+/-0,5°



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				SIG°	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881625	JS506060N2CZ4.3-SIRA	2	N	1	6	4,1	57	60	4	■
02881627	JS506080N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	8	5,5	63	60	4	■
02881629	JS506100N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	10	6,9	72	60	4	■
02881631	JS506120N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	12	8,3	83	60	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

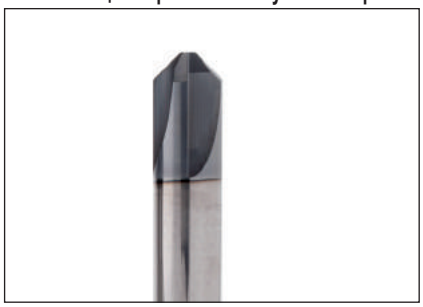
Режимы резания – JS506 Обработка фаски

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

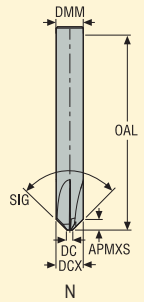
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

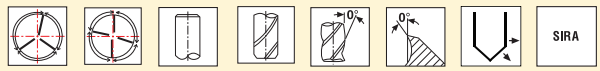
JS509 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 3-4-зубые



Допуски:
DMM=h5
SIG=+/-0,5°



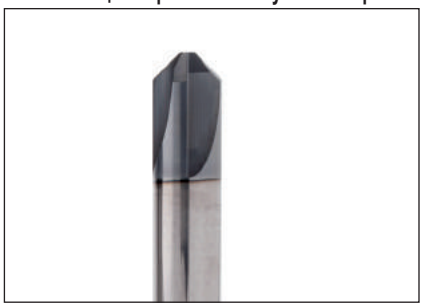
N



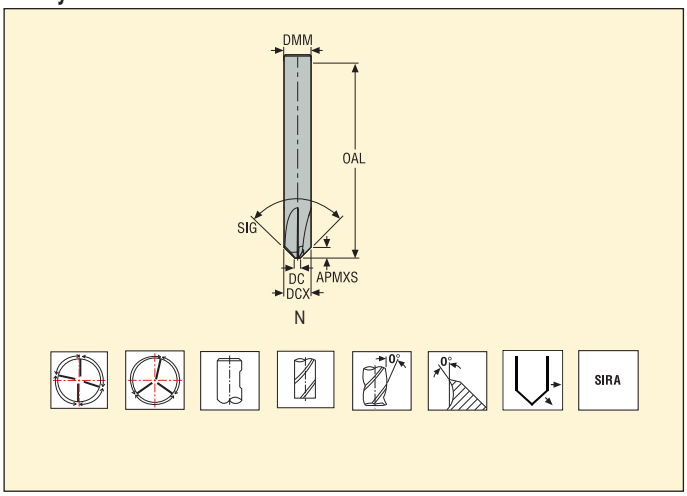
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				SIG°	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881634	JS509030N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	3	1,2	50	90	3	■
02881635	JS509040N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	4	1,6	50	90	3	■
02881636	JS509060N2CZ4.0-SIRA	2	N	1	6	2,4	57	90	4	■
02881638	JS509080N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	8	3,2	63	90	4	■
02881640	JS509100N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	10	4,0	72	90	4	■
02881642	JS509120N2CZ4.0-SIRA	2	N	2	12	4,8	83	90	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS509 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 3-4-зубые



Допуски:
DMM=h5
SIG=+/-0,5°



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				SIG°	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02881634	JS509030N2CZ3.0-SIRA	2	N	1	3	1,2	50	90	3	■
02881637	JS509060N2CZ4.3-SIRA	2	N	1	6	2,4	57	90	4	■
02881639	JS509080N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	8	3,2	63	90	4	■
02881641	JS509100N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	10	4,0	72	90	4	■
02881643	JS509120N2CZ4.3-SIRA	2	N	2	12	4,8	83	90	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JS509 Обработка фаски

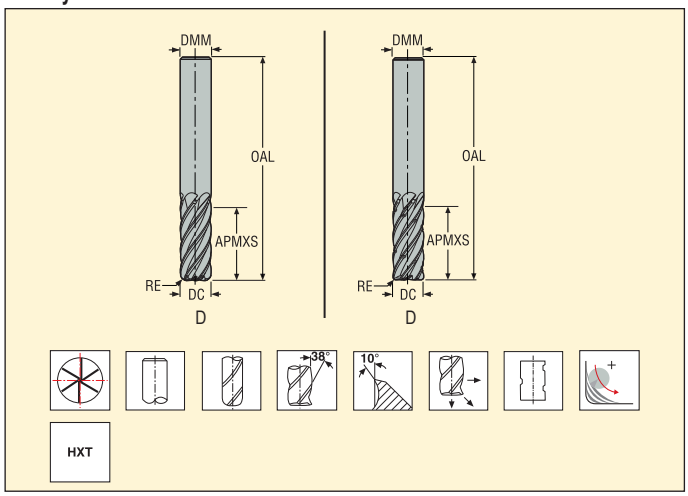
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	v_c
P1	M/A/D/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,044	0,055	0,065	310 (265 — 350)
P2	M/A/D/E	0,10	0,30	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	300 (260 — 340)
P3	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	260 (225 — 295)
P4	M/A/D/E	0,10	0,30	0,016	0,022	0,032	0,042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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JS720 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 6-зубые

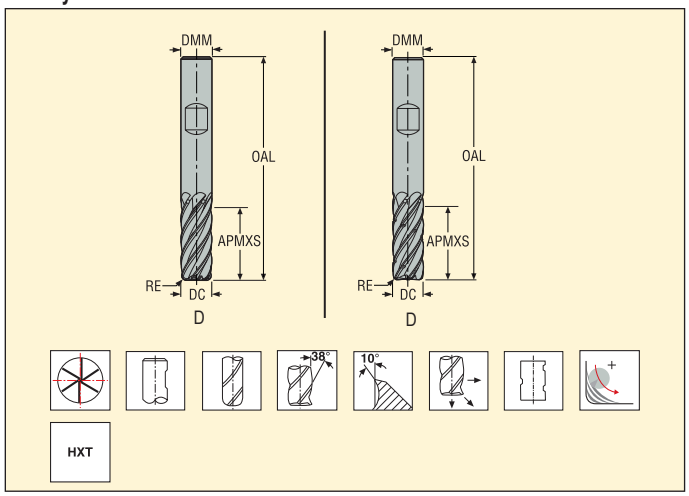
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02
Z6= без канавок для разделения стружки
Z6C= со стружкоделительными каналами



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	RE		
03060293	JS720060D2R050.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	■
03060294	JS720060D2R100.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	■
03060295	JS720080D2R050.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	■
03061294	JS720080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	■
03060296	JS720100D2R050.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	■
03060298	JS720100D2R100.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	■
03060299	JS720100D2R200.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	■
03060300	JS720100D2R300.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	■
03060301	JS720120D2R050.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	■
03060304	JS720120D2R100.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	■
03060305	JS720120D2R200.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	■
03060306	JS720120D2R300.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	■
03060307	JS720160D2R050.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	■
03060309	JS720160D2R100.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	■
03060310	JS720160D2R200.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	■
03060311	JS720160D2R300.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	■
03060312	JS720160D2R400.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	■
03060313	JS720160D2R600.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	■
03060314	JS720200D3R050.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	■
03060316	JS720200D3R100.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	■
03060317	JS720200D3R200.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	■
03060318	JS720200D3R300.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	■
03060319	JS720200D3R400.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	■
03060320	JS720200D3R500.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	■
03060321	JS720200D3R600.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	■
03060322	JS720250D3R050.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	■
03060323	JS720250D3R100.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	■
03060324	JS720250D3R200.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	■
03060325	JS720250D3R300.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	■
03060326	JS720250D3R400.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	■
03060327	JS720250D3R600.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	■
03060297	JS720100D2R050.0Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	■
03060302	JS720120D2R050.0Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	■
03060308	JS720160D2R050.0Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	■
03060315	JS720200D3R050.0Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	■
03066270	JS720250D3R050.0Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS720 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 6-зубые

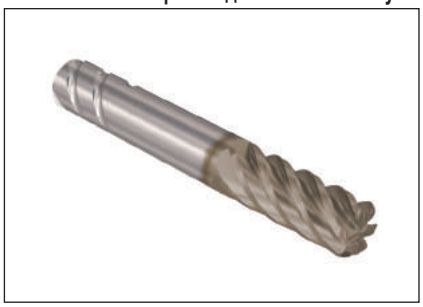


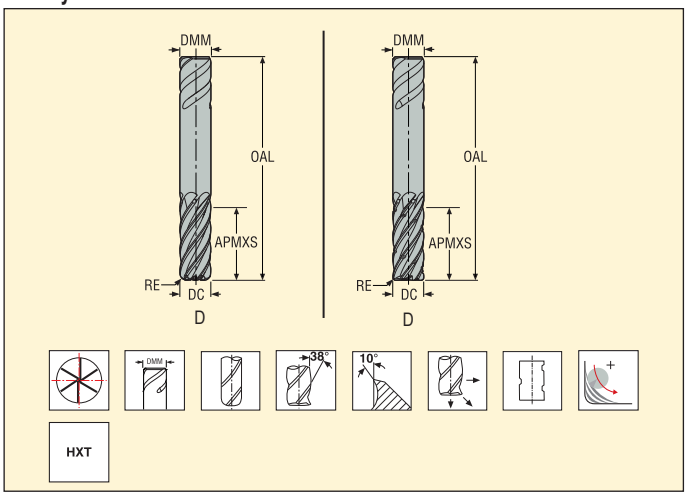
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02
Z6= без канавок для разделения стружки
Z6C= со стружкоделительными каналами

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060339	JS720060D2R050.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	☐
03060340	JS720060D2R100.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	☐
03060341	JS720080D2R050.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	☐
03061295	JS720080D2R100.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	☐
03060342	JS720100D2R050.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	☐
03060344	JS720100D2R100.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	☐
03060345	JS720100D2R200.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	☐
03060346	JS720100D2R300.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	☐
03060347	JS720120D2R050.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	☐
03060349	JS720120D2R100.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	☐
03060350	JS720120D2R200.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	☐
03060351	JS720120D2R300.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	☐
03060352	JS720160D2R050.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	☐
03060354	JS720160D2R100.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	☐
03060355	JS720160D2R200.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	☐
03060356	JS720160D2R300.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	☐
03060357	JS720160D2R400.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	☐
03060358	JS720160D2R600.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	☐
03060359	JS720200D3R050.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	☐
03060361	JS720200D3R100.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	☐
03060362	JS720200D3R200.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	☐
03060363	JS720200D3R300.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	☐
03060364	JS720200D3R400.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	☐
03060365	JS720200D3R500.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	☐
03060366	JS720200D3R600.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	☐
03060367	JS720250D3R050.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	☐
03060368	JS720250D3R100.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	☐
03060369	JS720250D3R200.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	☐
03060370	JS720250D3R300.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	☐
03060371	JS720250D3R400.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	☐
03060372	JS720250D3R600.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	☐
03060343	JS720100D2R050.3Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	☐
03060348	JS720120D2R050.3Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	☐
03060353	JS720160D2R050.3Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	☐
03060360	JS720200D3R050.3Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	☐
03066460	JS720250D3R050.3Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	☐

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

JS720 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 6-зубые





Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02
Z6= без канавок для разделения стружки
Z6C= со стружкоделительными каналами

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060374	JS720060D2R050.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	☐
03060375	JS720060D2R100.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	☐
03060376	JS720080D2R050.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	☐
03061296	JS720080D2R100.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	☐
03060377	JS720100D2R050.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	☐
03060379	JS720100D2R100.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	☐
03060380	JS720100D2R200.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	☐
03060381	JS720100D2R300.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	☐
03060382	JS720120D2R050.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	☐
03060384	JS720120D2R100.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	☐
03060385	JS720120D2R200.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	☐
03060386	JS720120D2R300.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	☐
03060387	JS720160D2R050.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	☐
03060389	JS720160D2R100.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	☐
03060390	JS720160D2R200.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	☐
03060391	JS720160D2R300.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	☐
03060392	JS720160D2R400.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	☐
03060393	JS720160D2R600.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	☐
03060394	JS720200D3R050.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	☐
03060396	JS720200D3R100.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	☐
03060397	JS720200D3R200.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	☐
03060398	JS720200D3R300.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	☐
03060399	JS720200D3R400.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	☐
03060400	JS720200D3R500.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	☐
03060401	JS720200D3R600.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	☐
03060402	JS720250D3R050.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	☐
03060403	JS720250D3R100.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	☐
03060404	JS720250D3R200.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	☐
03060405	JS720250D3R300.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	☐
03060406	JS720250D3R400.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	☐
03060407	JS720250D3R600.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	☐
03060378	JS720100D2R050.9Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	☐
03060383	JS720120D2R050.9Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	☐
03060388	JS720160D2R050.9Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	☐
03060395	JS720200D3R050.9Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	☐
03066461	JS720250D3R050.9Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	☐

☐ Safelock доступен как опция. Проверяйте 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	v_c
M1	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (85 — 150)
M2	E	0,40	1,1	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	90 (70 — 120)
M3	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	70 (55 — 100)
M4	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)
M5	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 — 85)
S11	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	105 (80 — 130)
S12	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)
S13	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)

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

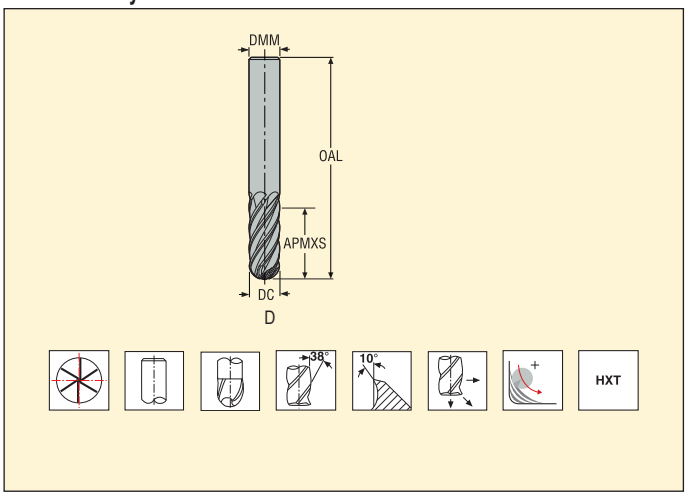
SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	145 (110 — 190)
M2	E	1,9	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	120 (90 — 155)
M3	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	90 (70 — 130)
M4	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (80 — 130)
M5	E	1,9	0,060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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

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

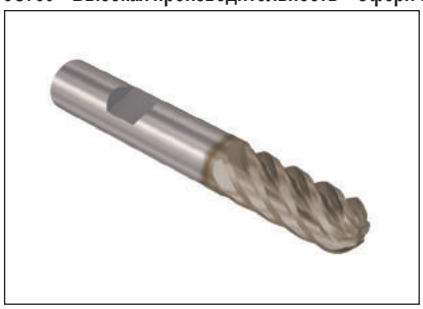
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02
Два зуба



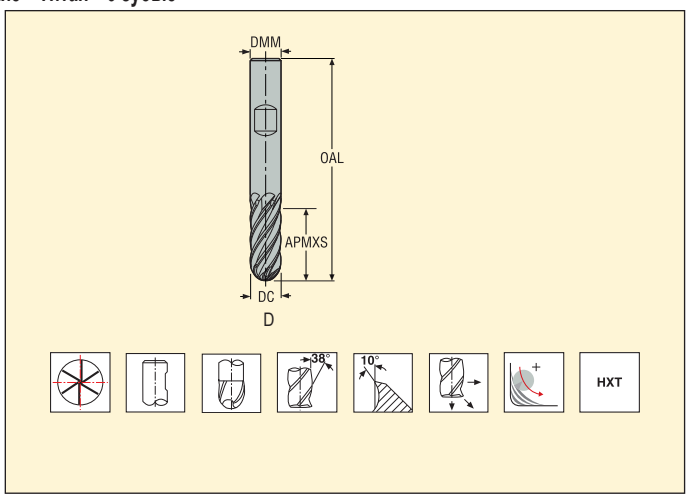
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067605	JS730060D2B.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	■
03067606	JS730080D2B.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	■
03067607	JS730100D2B.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	■
03067608	JS730120D2B.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	6	■
03067609	JS730160D2B.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6	■
03067610	JS730200D3B.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6	■
03067611	JS730250D3B.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

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



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02
Два зуба

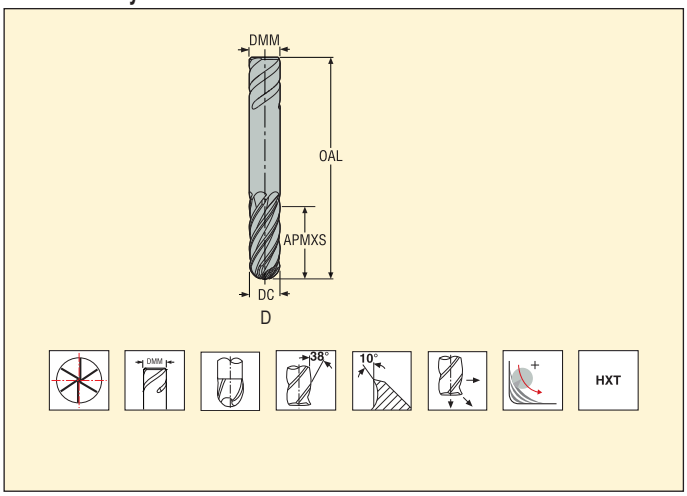


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067778	JS730060D2B.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	☐
03067779	JS730080D2B.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	☐
03067780	JS730100D2B.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	☐
03067781	JS730120D2B.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83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

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

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

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02
Два зуба



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067785	JS730060D2B.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	☐
03067786	JS730080D2B.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	☐
03067787	JS730100D2B.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	☐
03067788	JS730120D2B.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	6	☐
03067789	JS730160D2B.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6	☐
03067790	JS730200D3B.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6	☐
03067791	JS730250D3B.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6	☐

☐ Safelock доступен как опция. Проверяйте 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	v_c
M1	E	0,10	1,8	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	135 (85 — 150)
M2	E	0,10	1,8	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	110 (70 — 120)
M3	E	0,10	1,8	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	85 (55 — 100)
M4	E	0,10	1,3	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	90 (60 — 105)
M5	E	0,10	1,3	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	75 (48 — 90)
S11	E	0,30	1,2	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	130 (80 — 130)
S12	E	0,30	1,2	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	100 (60 — 100)
S13	E	0,30	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	100 (60 — 105)

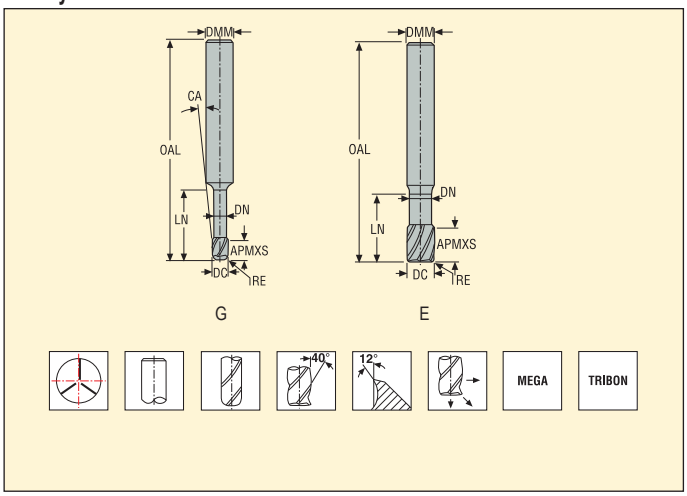
Режимы резания – JS730 Боковое фрезерование оптимизированная черновая обработка a_e/DC=0,07

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Уступ – Универсальные – 3-зубые

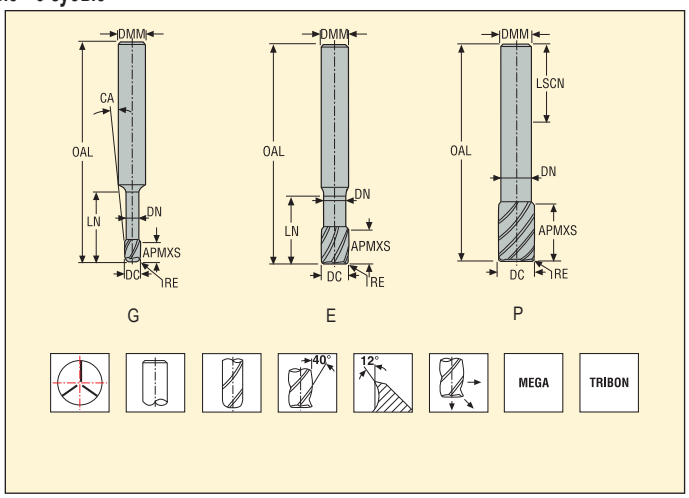


Допуски:
DMM=h5
DC=0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм
Доступны покрытия MEGA и TRIBON*

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм								
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA	PCEDC
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

JH910 – Высокоскоростные – Уступ – Универсальные – 3-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм
Доступны покрытия MEGA и TRIBON*

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	LSCN	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	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

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

Режимы резания – JH910 Обработка пазов

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – JH910 Черновое боковое фрезерование

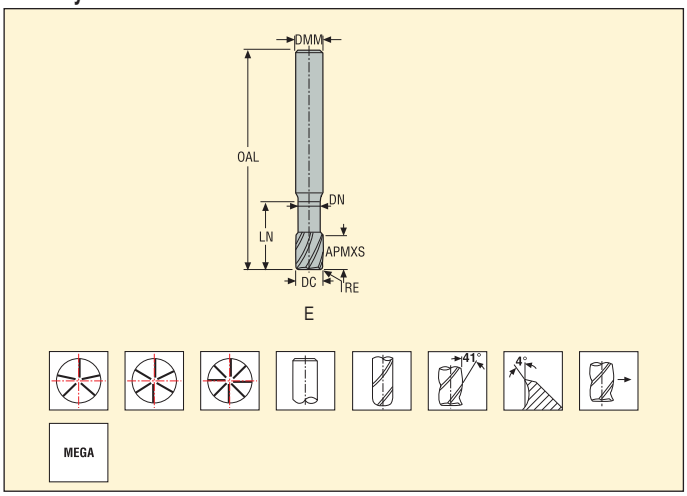
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	16	20	v_c
P1	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	455 (405 — 510)
P2	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	445 (395 — 495)
P3	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	385 (340 — 425)
P4	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	335 (300 — 375)
P5	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	320 (285 — 360)
P6	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	360 (320 — 400)
P7	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	340 (305 — 380)
P8	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	320 (285 — 360)
P11	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	330 (295 — 370)
P12	M/E/A	0,040	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	195 (175 — 220)
M1	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	200 (180 — 220)
M2	M/E/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	160 (145 — 180)
M3	M/E/A	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	110 (90 — 125)
M4	M/E/A	0,030	0,60	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	80 (70 — 95)
M5	M/E/A	0,030	0,60	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	70 (55 — 80)
K1	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	315 (270 — 360)
K2	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	270 (235 — 310)
K3	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	230 (195 — 265)
K4	A/E	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	220 (190 — 250)
K5	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	280 (230 — 325)
K6	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	415 (345 — 480)
K7	A/E	0,030	0,80	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	355 (295 — 415)
S1	E/M/A	0,030	0,70	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	115 (90 — 140)
S2	E/M/A	0,030	0,70	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	95 (75 — 110)
S3	E/M/A	0,020	0,50	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,13	0,16	50 (40 — 60)
S11	E/M/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	175 (150 — 195)
S12	E/M/A	0,040	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	135 (115 — 150)
S13	E/M/A	0,040	0,90	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,20	105 (90 — 115)
TP1	A	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	205 (170 — 240)
GR1	A	0,50	1,0	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,18	0,20	610 (510 — 710)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Уступ – Универсальные – 5-8-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC
00022026	930060R020-MEGA	2	E	6	6	9	55	15	5,6	0,2	5
00022027	930060R050-MEGA	2	E	6	6	9	55	15	5,6	0,5	5
00022028	930080R020-MEGA	2	E	8	8	12	60	18	7,4	0,2	5
00022029	930080R050-MEGA	2	E	8	8	12	60	18	7,4	0,5	5
00022030	930100R030-MEGA	2	E	10	10	15	70	25	9,4	0,3	6
00022031	930100R100-MEGA	2	E	10	10	15	70	25	9,4	1,0	6
00022033	930120R050-MEGA	2	E	12	12	18	80	30	11,4	0,5	6
00022034	930120R100-MEGA	2	E	12	12	18	80	30	11,4	1,0	6
00022035	930160R050-MEGA	2	E	16	16	24	90	35	15,4	0,5	8
00022040	930160R100-MEGA	2	E	16	16	24	90	35	15,4	1,0	8
00022044	930200R050-MEGA	2	E	20	20	30	100	38	19,2	0,5	8
00022046	930200R100-MEGA	2	E	20	20	30	100	38	19,2	1,0	8

Режимы резания – JH930 Получистовое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

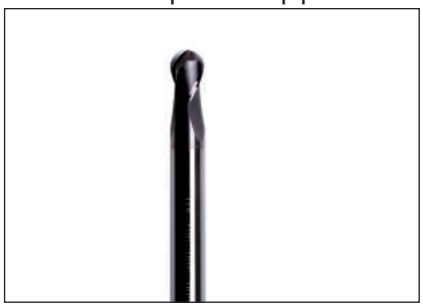
Режимы резания – JH930 Черновое боковое фрезерование

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

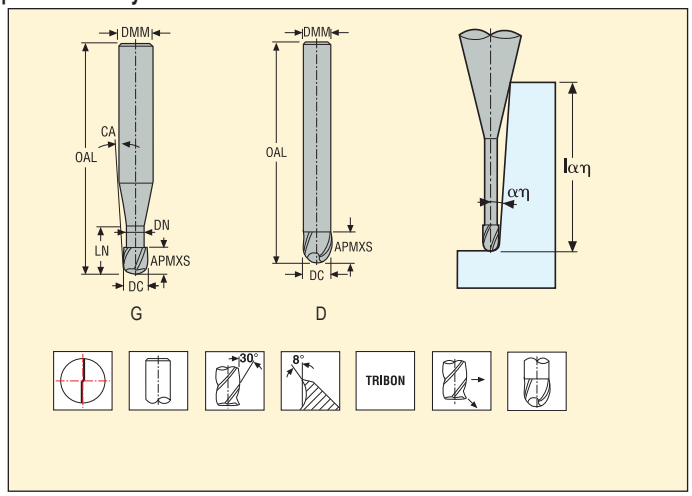
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Сферические – Универсальные – 2-зубые



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

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

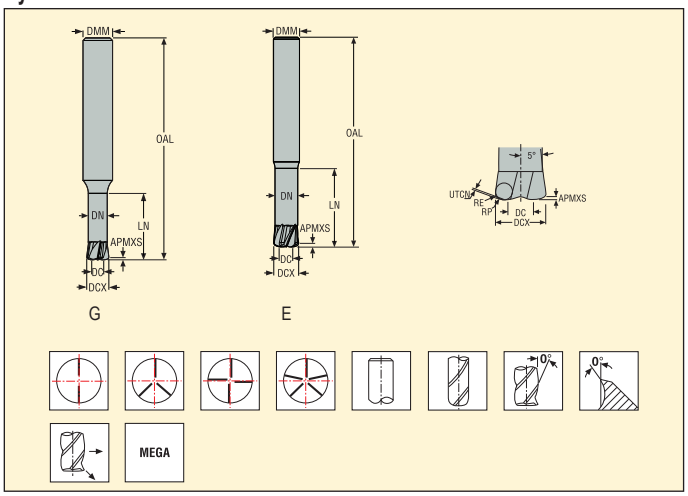
Режимы резания – JH970 Черновое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JHF980 – Высокоскоростные – Универсальные – 2-5-зубые



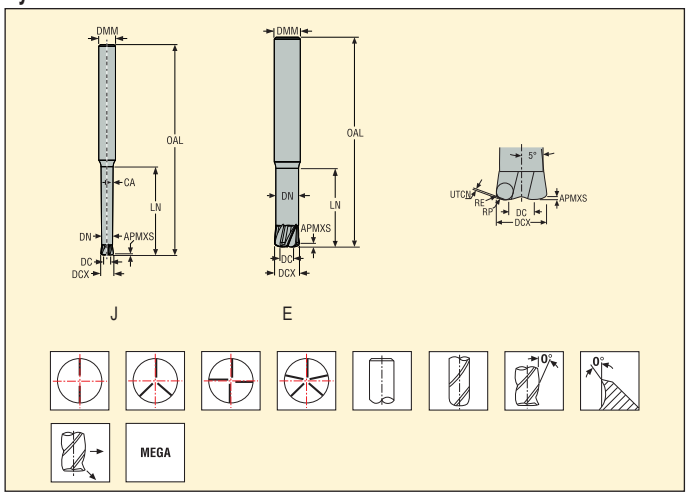
Допуски:
DMM= h5
DC= 0,02/-0,04 мм
RE= +/-0,05 мм
CA= угол шейки

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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**

JHF980 – Высокоскоростные – Универсальные – 2-5-зубые



Допуски:
DMM= h5
DC= 0,02/-0,04 мм
RE= +/-0,05 мм
CA= угол шейки

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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	–	–	2	■
03003399	JHF980080E3H.0Z5-MEGA	3	E	4,0	8,0	8	0,4	80	40,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	–	5	■
02511344	980ML100-MEGA	3	E	5,0	10,0	10	0,45	90	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	–	2	■
03003400	JHF980100E3H.0Z5-MEGA	3	E	5,0	10,0	10	0,45	90	50,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	–	5	■
02511348	980ML120-MEGA	3	E	6,0	12,0	12	0,5	110	60,0	10,6	1,0	1,417	0,266	–	–	2	■
03003401	JHF980120E3H.0Z5-MEGA	3	E	6,0	12,0	12	0,5	110	60,0	10,6	1,0	1,417	0,265	–	–	5	■
02587114	980TL010-MEGA	4	J	0,5	1,0	6	0,07	40	7,0	0,7	0,07	0,127	0,028	13,0	0,5	2	■
02511220	980TL015-MEGA	4	J	0,75	1,5	6	0,1	40	10,5	1,2	0,1	0,183	0,043	8,5	0,5	2	■
02511223	980TL020-MEGA	4	J	1,0	2,0	6	0,15	50	14,0	1,7	0,15	0,269	0,055	6,5	0,5	2	■
02511226	980TL030-MEGA	4	J	1,5	3,0	6	0,2	60	21,0	2,6	0,2	0,366	0,085	3,5	0,5	2	■
03003402	JHF980030J4H.0Z4-MEGA	4	J	1,5	3,0	6	0,2	60	21,0	2,6	0,2	0,366	0,085	3,63	0,5	4	■
02511232	980TL040-MEGA	4	J	2,0	4,0	6	0,25	80	28,0	3,5	0,3	0,503	0,107	2,0	0,5	2	■
03003403	JHF980040J4H.0Z4-MEGA	4	J	2,0	4,0	6	0,25	80	28,0	3,5	0,3	0,503	0,107	1,93	0,5	4	■
02511240	980TL050-MEGA	4	J	2,5	5,0	6	0,3	90	35,0	4,4	0,4	0,641	0,128	1,0	0,5	2	■
03003404	JHF980050J4H.0Z4-MEGA	4	J	2,5	5,0	6	0,3	90	35,0	4,4	0,4	0,641	0,128	0,82	0,5	4	■
02511321	980TL060-MEGA	4	J	3,0	6,0	8	0,35	100	42,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,5	0,5	2	■
03003405	JHF980060J4H.0Z4-MEGA	4	J	3,0	6,0	8	0,35	100	42,0	5,2	0,5	0,778	0,15	1,33	0,5	4	■
02511340	980TL080-MEGA	4	E	4,0	8,0	8	0,4	100	56,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	0,5	2	■
03003406	JHF980080E4H.0Z5-MEGA	4	E	4,0	8,0	8	0,4	100	56,0	7,0	0,6	0,935	0,198	–	0,5	5	■
02511345	980TL100-MEGA	4	E	5,0	10,0	10	0,45	110	70,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	0,5	2	■
03003407	JHF980100E4H.0Z5-MEGA	4	E	5,0	10,0	10	0,45	110	70,0	8,8	0,8	1,176	0,232	–	0,5	5	■
02511349	980TL120-MEGA	4	E	6,0	12,0	12	0,5	130	84,0	10,6	1,0	1,417	0,266	–	0,5	2	■
03003408	JHF980120E4H.0Z5-MEGA	4	E	6,0	12,0	12	0,5	130	84,0	10,6	1,0	1,417	0,265	–	0,5	5	■

*UTCN=необрабатываемая толщина

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

Режимы резания – JHF980 Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z (based on 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. 380-388.

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

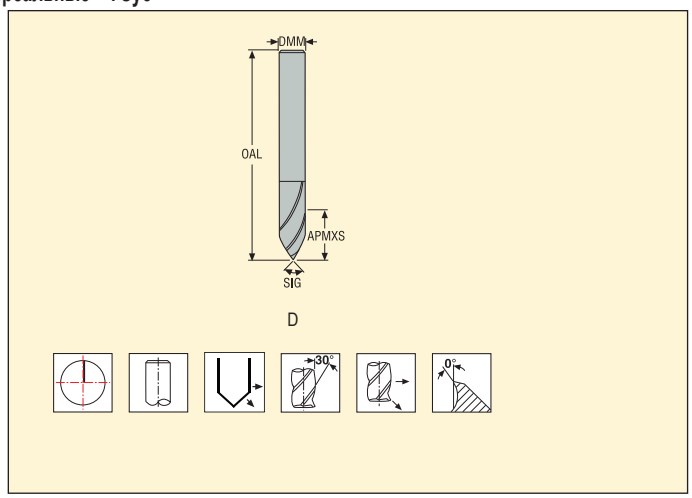
SMG		a_e/DCX	a_p/DC	f_z (based on DC)										v_c
				0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	
P1	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,085	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,38	0,55	—	425 (380 — 475)
P2	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,085	0,11	0,17	0,22	0,28	0,34	0,38	—	0,46	415 (370 — 460)
P3	E/M/A	0,30	0,080	0,055	0,080	0,11	0,16	0,22	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. 380-388.

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

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

Допуски:
DMM=h5



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм			SIG°	PCEDC
				DMM	APMXS	OAL		
00029373	29030	2	D	3	2,6	40	60	1
00029381	29040	2	D	4	3,5	50	60	1
00029396	29060	2	D	6	5,2	50	60	1

Режимы резания – J29 Обработка пазов

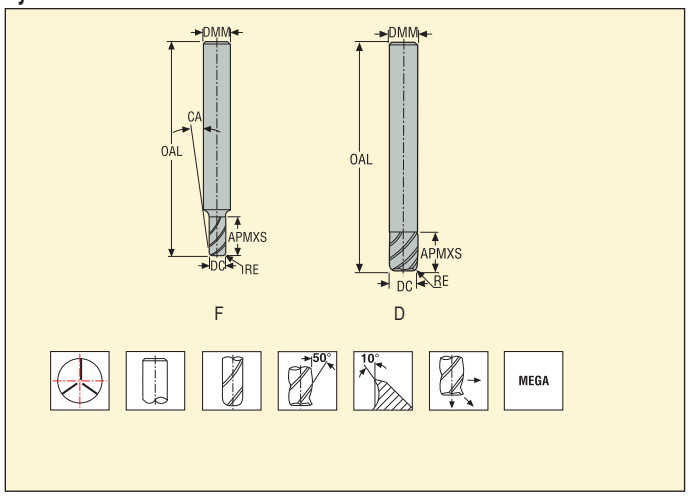
SMG		a_p/DC	f_z			v_c
			3	4	6	
P1	E	0,50	0,24	0,26	0,28	42 (32 — 65)
P2	E	0,50	0,24	0,26	0,30	41 (31 — 60)
P3	E	0,50	0,24	0,24	0,28	36 (27 — 55)
P4	E	0,50	0,22	0,24	0,26	31 (24 — 48)
P5	E	0,50	0,22	0,24	0,26	30 (23 — 46)
P6	E	0,50	0,22	0,24	0,26	34 (26 — 50)
P7	E	0,50	0,22	0,24	0,26	32 (24 — 48)
P8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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

J36 – Общая обработка – Уступ – Универсальные – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=Ø2-6=-0,02/-0,034, Ø8-20=-0,02/-0,044 мм
RE=Ø2-12=+0,05, Ø14-25=+0,1 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	CA	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL			
00025579	36020	2	F	2	3	9	40	0,1	2,5	3
00025580	36030	2	D	3	3	12	40	0,1	–	3
00025581	36040	2	D	4	4	14	50	0,1	–	3
00025585	36050	2	D	5	5	20	50	0,1	–	3
00025590	36060	2	D	6	6	20	65	0,1	–	3
00025591	36080	2	D	8	8	20	65	0,2	–	3
00025592	36100	2	D	10	10	25	75	0,2	–	3
00025593	36120	2	D	12	12	25	75	0,2	–	3
00025621	36020-MEGA	2	F	2	3	9	40	0,1	2,5	3
00025626	36030-MEGA	2	D	3	3	12	40	0,1	–	3
00025628	36040-MEGA	2	D	4	4	14	50	0,1	–	3
00025651	36050-MEGA	2	D	5	5	20	50	0,1	–	3
00025663	36060-MEGA	2	D	6	6	20	65	0,1	–	3
00025674	36080-MEGA	2	D	8	8	20	65	0,2	–	3
00025680	36100-MEGA	2	D	10	10	25	75	0,2	–	3
00025681	36120-MEGA	2	D	12	12	25	75	0,2	–	3
00025684	36140-MEGA	2	D	14	14	30	90	0,5	–	3
00025689	36160-MEGA	2	D	16	16	30	90	0,5	–	3
00025692	36200-MEGA	2	D	20	20	40	100	0,5	–	3

Режимы резания – J36 Боковое фрезерование

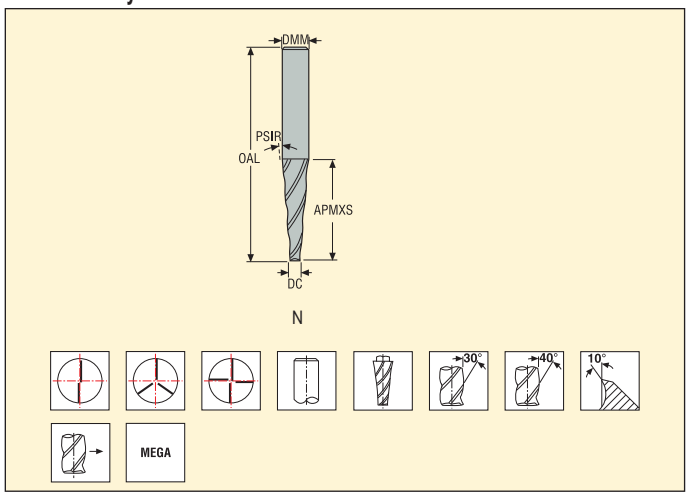
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	v_c
P1	E	0,20	1,0	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	200 (170 — 225)
P2	E	0,20	1,0	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	190 (165 — 220)
P3	E	0,20	1,0	0,012	0,019	0,024	0,032	0,038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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

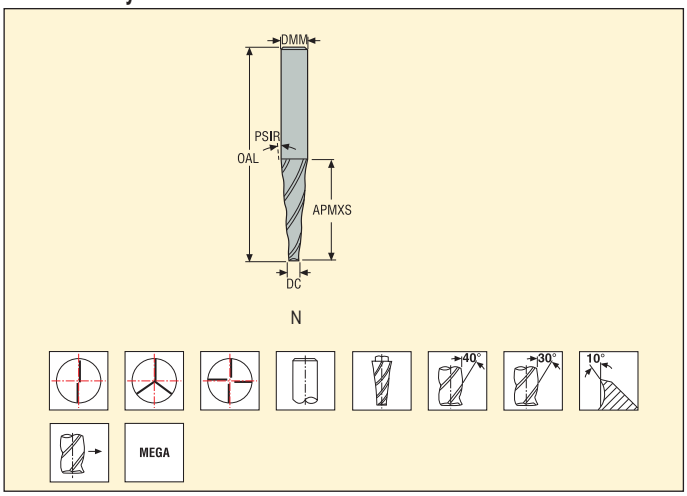
Допуски:
DC=HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°
DMM=h5



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00028426	HKM010-020-MEGA	2	N	2	3	10	40	1,0	2
00028431	HK010-040-MEGA	2	N	4	5	20	60	1,0	3
00028441	HK010-060-MEGA	2	N	6	8	30	75	1,0	3
00028445	HK010-080-MEGA	2	N	8	10	30	80	1,0	4
00028451	HK010-100-MEGA	2	N	10	12	30	80	1,0	4

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

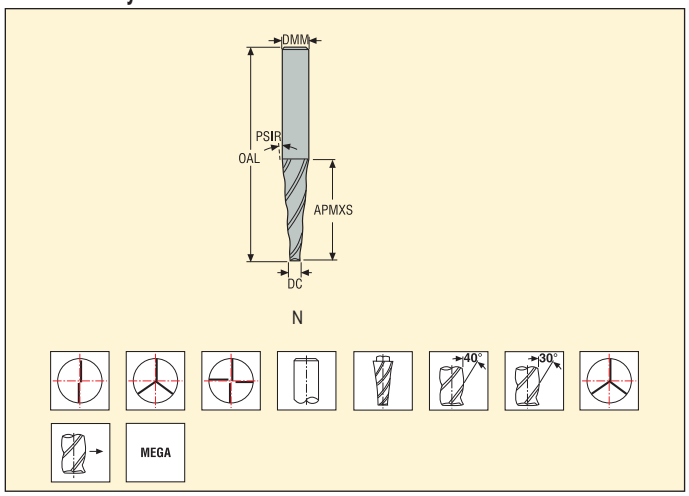
Допуски:
DC= HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°
DMM=h5



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00028632	HKM020-010-MEGA	2	N	1	3	4	40	2	2
00028650	HKM020-020-MEGA	2	N	2	3	10	40	2	2
00028666	HK020-040-MEGA	2	N	4	6	20	65	2	3
00028669	HK020-050-MEGA	2	N	5	8	30	75	2	3
00028694	HK020-100-MEGA	2	N	10	12	28	80	2	4

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

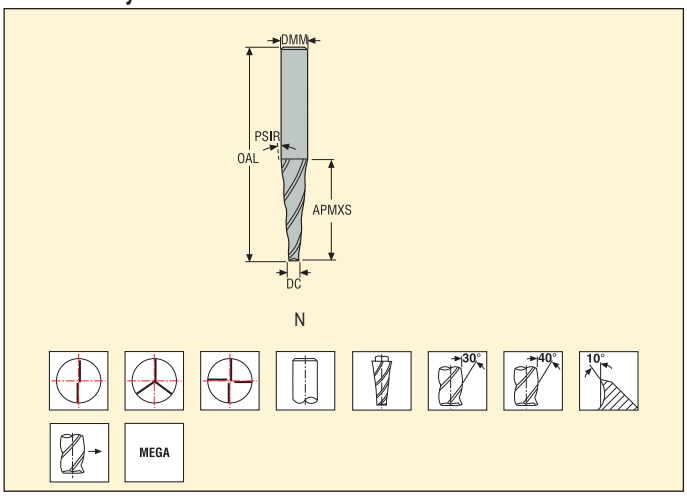
Допуски:
DC=HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°
DMM=h5



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	PSIR	
00028737	HKM030-010-MEGA	2	N	1,0	3	4	40	3	2
00028738	HKM030-015-MEGA	2	N	1,5	3	6	40	3	2
00028741	HK030-025-MEGA	2	N	2,5	6	20	65	3	3
00028744	HK030-033-MEGA	2	N	3,0	8	30	75	3	3
00028759	HK030-065-MEGA	2	N	6,0	12	55	110	3	3
00028771	HK030-083-MEGA	2	N	8,0	12	30	80	3	4

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

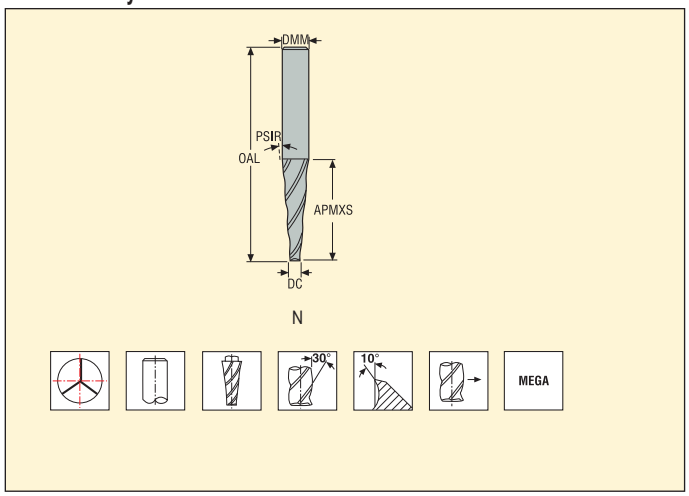
Допуски:
DC= HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°
DMM=h5



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00028947	HKM050-010-MEGA	2	N	1,0	3	4	40	5	2
00028952	HKM050-015-MEGA	2	N	1,5	3	6	40	5	2
00028954	HKM050-020-MEGA	2	N	2,0	4	10	50	5	2
00028958	HKM050-025-MEGA	2	N	2,5	5	10	50	5	2
00028960	HK050-025-MEGA	2	N	2,5	6	20	65	5	3
00028972	HK050-032-MEGA	2	N	3,0	8	28	70	5	3
00028998	HK050-0420-MEGA	2	N	4,0	8	22	65	5	3
00029012	HK050-050-MEGA	2	N	5,0	12	40	100	5	3
00029014	HK050-063-MEGA	2	N	6,0	12	32	90	5	3
00029017	HK050-065-MEGA	2	N	6,0	16	55	110	5	3
00029020	HK050-103-MEGA	2	N	10,0	16	32	90	5	4
00029025	HK050-105-MEGA	2	N	10,0	20	55	115	5	4

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

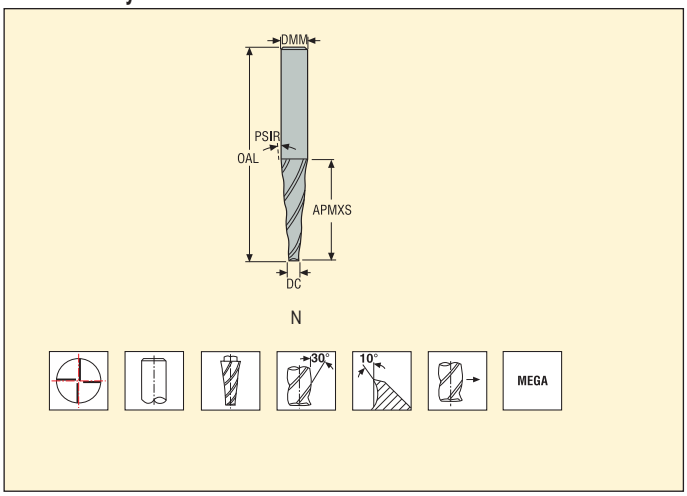
Допуски:
DMM=h5
DC=+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°



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

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

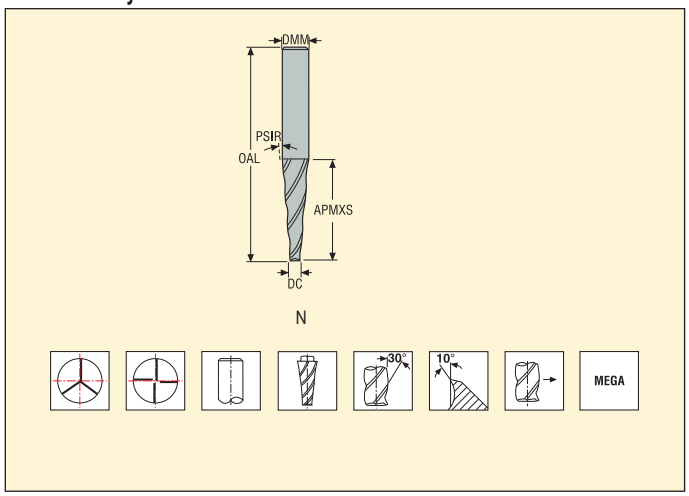
Допуски:
DMM=h5
DC=+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°



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

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

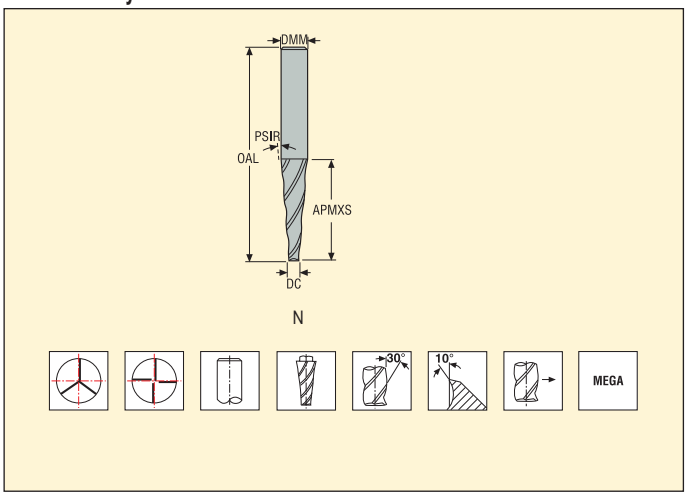
Допуски:
DMM=h5
DC=+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PSIR	PCEDC
				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

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

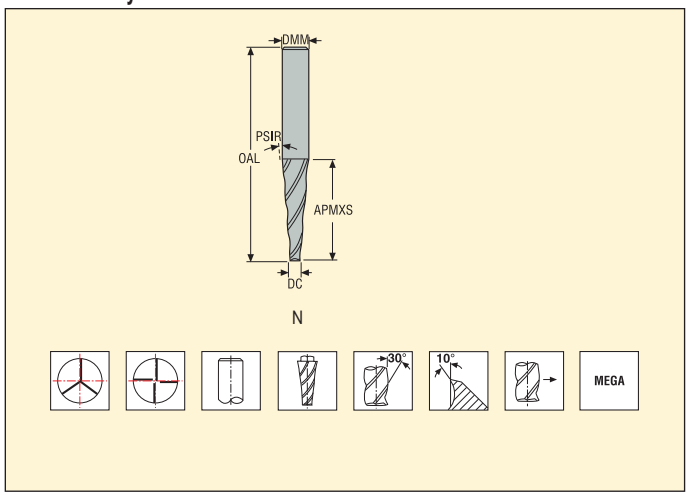
Допуски:
DMM=h5
DC=+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°



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

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

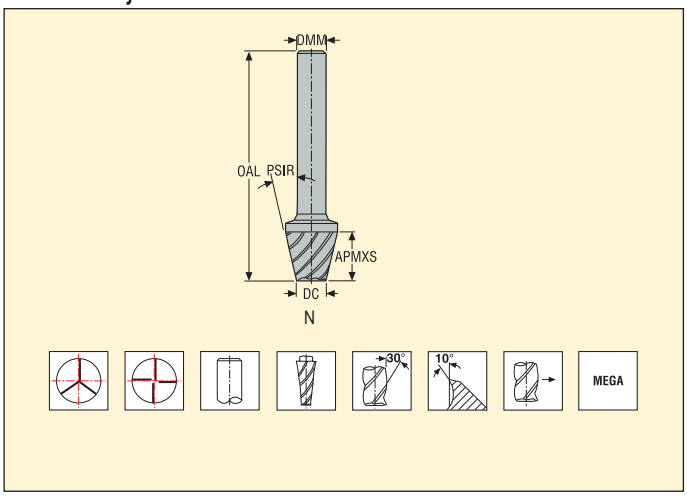
Допуски:
DMM=h5
DC=+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PSIR	PCEDC
				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

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

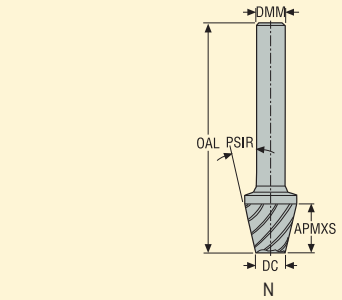
Допуски:
DMM=h5
DC=+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°

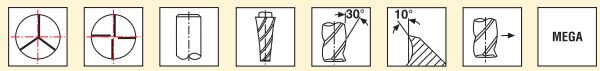


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00029208	HK300-025	2	N	2,5	10	10	75	30	3
00029210	HK300-045	2	N	4,5	16	16	90	30	4
00029211	HK300-025-MEGA	2	N	2,5	10	10	75	30	3
00029212	HK300-045-MEGA	2	N	4,5	16	16	90	30	4

HKM-HK – Общая обработка – Коническая – Универсальные – 2-4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=+0,1/0 мм
PSIR=+/-0,1°

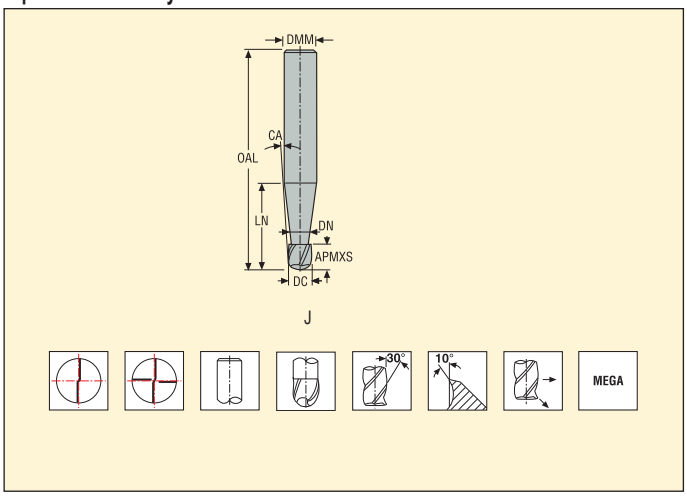




Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PSIR	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL		
00029215	HK450-025	2	N	2,5	12	10	75	45	3
00029217	HK450-045	2	N	4,5	16	16	90	45	4
00029229	HK450-025-MEGA	2	N	2,5	12	10	75	45	3
00029232	HK450-045-MEGA	2	N	4,5	16	16	90	45	4

TDM – Общая обработка – Конус, сферические – Универсальные – 2-4-зубые

Допуски:
DMM=h5
RE = +/-0,01 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMX	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00024954	TDM-06503-MEGA	2	J	3	6	4	65	25	2,5	3,5	2	7,2	7,9	8,8	10,0	11,8	18,7
00024955	TDM-06504-MEGA	2	J	4	6	5	65	25	3,5	2,5	2	9,1	10,3	11,9	14,5	18,7	∞
00024956	TDM-10004-MEGA	2	J	4	8	6	100	60	3,5	2,0	4	15,6	22,6	43,9	61,5	∞	∞
00024965	TDM-065064-MEGA	2	J	6	8	6	65	25	5,5	2,5	4	10,8	12,3	14,7	18,7	25,1	∞
00024979	TDM-075084-MEGA	2	J	8	10	10	75	35	7,5	2,0	4	14,8	16,9	20,2	25,7	∞	∞
00024980	TDM-10008-MEGA	2	J	8	10	12	100	60	7,5	1,5	4	21,6	30,6	58,2	∞	∞	∞
00024983	TDM-075104-MEGA	2	J	10	12	12	75	35	9,0	2,0	4	21,5	24,9	29,9	35,3	∞	∞

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

Режимы резания – TDM Черновое объемное фрезерование

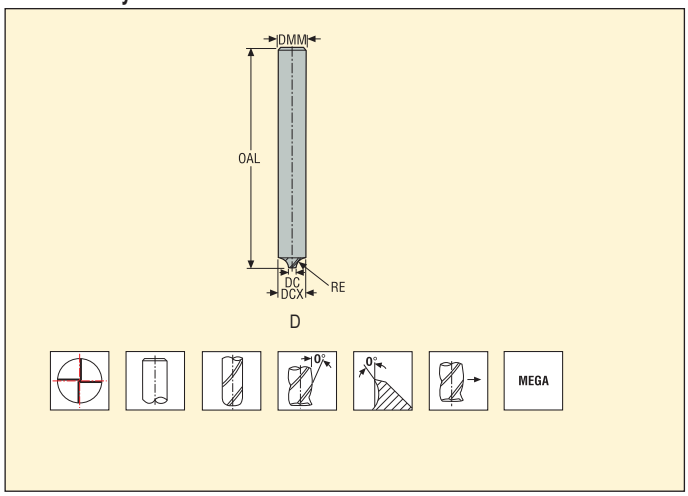
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	f_z 4	f_z 6	f_z 8	f_z 10	v_c
P1	E	0,12	0,12	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	355 (320 — 395)
P2	E	0,12	0,12	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	345 (310 — 385)
P3	E	0,12	0,12	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	300 (270 — 330)
P4	E	0,12	0,12	0,022	0,028	0,042	0,055	0,070	265 (235 — 290)
P5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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

V31 – Общая обработка – Вогнутый радиус – Универсальные – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/ -0,04 мм
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC
				DC	DCX	DMM	OAL	RE	
00029285	31050-MEGA	2	D	5	6	6	65	0,5	4
00029307	31100-MEGA	2	D	4	6	6	65	1,0	4
00029313	31150-MEGA	2	D	5	8	8	75	1,5	4
00029315	31200-MEGA	2	D	4	8	8	75	2,0	4
00029324	31250-MEGA	2	D	5	10	10	75	2,5	4
00029326	31300-MEGA	2	D	4	10	10	75	3,0	4
00029327	31350-MEGA	2	D	5	12	12	75	3,5	4
00029328	31400-MEGA	2	D	4	12	12	75	4,0	4
00029330	31500-MEGA	2	D	6	16	16	75	5,0	4
00029331	31600-MEGA	2	D	8	20	20	80	6,0	4
00029333	31800-MEGA	2	D	9	25	25	75	8,0	4
00029335	31999-MEGA	2	D	8	28	25	80	10,0	4

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

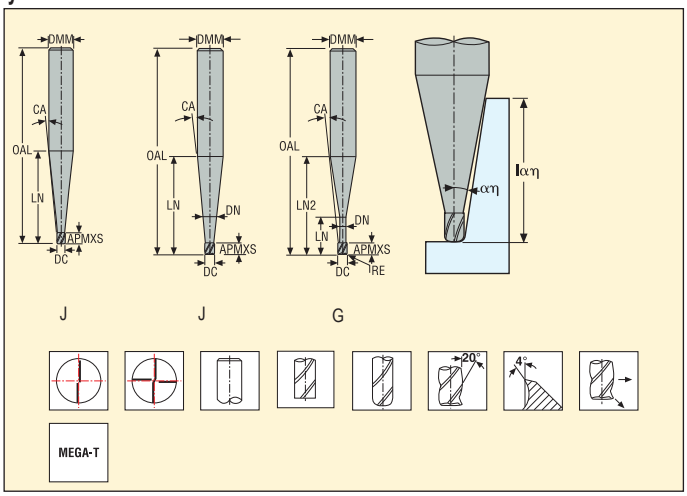
SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	28	v_c
P1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	290 (195 — 310)
P2	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	280 (190 — 305)
P3	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,075	0,090	0,095	240 (165 — 260)
M1	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM905/JM920 – Мини – Уступ – Универсальные – 2-4-зубые

Допуски:
Биение= < 0,005 мм
DMM=h5
DC=-0,01/-0,02 мм
RE=+/-0,02 мм

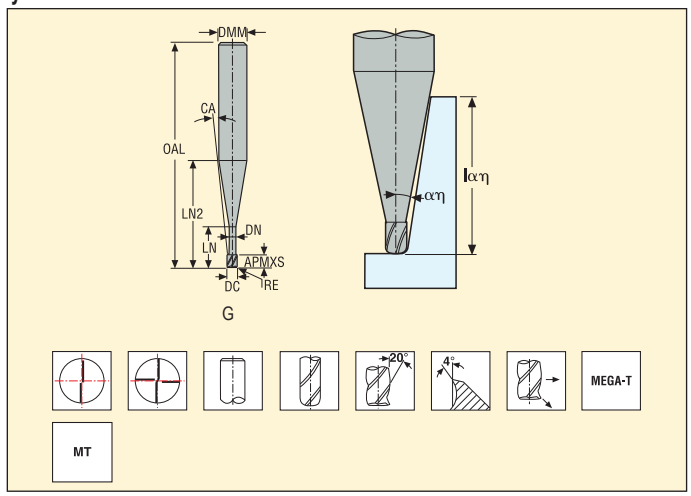


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	CA	PCEDC	Макс. глубина резания (Iαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023099	9050010-MEGA-T	1	J	0,1	3	0,15	40	–	5,7	–	–	14,5	2	0,15	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
00023181	9050015-MEGA-T	1	J	0,15	3	0,25	40	–	5,7	–	–	14,0	2	0,25	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
00023188	905002-MEGA-T	1	J	0,2	3	0,3	40	–	5,7	–	–	14,0	2	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6
00023192	905003-MEGA-T	1	J	0,3	3	0,45	40	–	5,6	–	–	13,5	2	0,45	0,6	0,6	0,7	0,7	0,8
00023197	905004-MEGA-T	1	J	0,4	3	0,6	40	–	5,6	–	–	13,0	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,9	0,9
00023198	905005-MEGA-T	1	J	0,5	3	0,7	40	–	5,5	–	0,05	13,0	2	0,7	0,9	0,9	0,9	1,0	1,1
00023228	905006-MEGA-T	1	J	0,6	3	0,9	40	–	5,5	–	0,05	12,5	2	0,9	1,1	1,1	1,2	1,2	1,3
00023229	905008-MEGA-T	1	J	0,8	3	1,2	40	–	5,5	–	0,05	11,5	2	1,2	1,4	1,4	1,5	1,6	1,7
00023230	905010-MEGA-T	1	J	1,0	3	1,5	40	–	5,4	–	0,1	11,0	2	1,5	1,7	1,8	1,8	1,9	2,0
00023231	905012-MEGA-T	1	J	1,2	3	1,8	40	–	5,3	–	0,1	10,0	2	1,8	2,0	2,1	2,2	2,2	2,4
00023232	905015-MEGA-T	1	J	1,5	3	2,2	40	–	5,1	–	0,15	8,5	2	2,2	2,4	2,5	2,6	2,7	2,9
00023300	920ML005-MEGA-T	2	G	0,5	6	0,7	50	1,5	17,2	0,45	0,05	9,5	2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,9
00023303	920ML006-MEGA-T	2	G	0,6	6	0,9	50	2,0	17,4	0,55	0,05	9,0	2	1,8	1,9	2,0	2,2	2,3	2,6
00023304	920ML008-MEGA-T	2	G	0,8	6	1,2	50	2,5	17,3	0,75	0,05	9,0	2	2,3	2,5	2,6	2,8	2,9	3,3
00023305	920ML010-MEGA-T	2	G	1,0	6	1,5	50	4,0	17,0	0,95	0,1	8,5	2	3,8	4,0	4,2	4,4	4,7	5,2
00023306	920ML012-MEGA-T	2	G	1,2	6	1,8	50	4,5	17,0	1,15	0,1	8,5	2	4,3	4,8	4,8	5,0	5,3	5,9
00023307	920ML015-MEGA-T	2	G	1,5	6	2,2	50	5,0	15,8	1,4	0,15	8,5	2	4,9	5,1	5,4	5,6	5,9	6,5
02435700	920ML018-MEGA-T	2	G	1,8	6	2,7	50	5,0	13,1	1,7	0,15	9,5	2	4,9	5,0	5,2	5,4	5,6	6,1
00023309	920ML020-MEGA-T	2	G	2,0	6	2,2	50	6,0	14,3	1,9	0,15	8,5	2	5,9	6,1	6,3	6,6	6,8	7,4
02927844	JM905008G2R005.0Z4-MT	2	G	0,8	3	1,2	40	2,0	12,0	1,0	0,05	5,5	4	2,3	2,5	2,7	3,0	3,3	4,2
02927861	JM920008G2R005.0Z4-MT	2	G	0,8	6	1,2	50	2,0	14,0	1,0	0,05	11,0	4	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	3,0
02927845	JM905010G2R010.0Z4-MT	2	G	1,0	3	1,5	40	4,0	12,0	1,0	0,1	5,0	4	3,8	4,1	4,4	4,8	5,2	6,4
02927862	JM920010G2R010.0Z4-MT	2	G	1,0	6	1,5	50	4,0	14,0	1,0	0,1	10,5	4	3,8	3,9	4,1	4,3	4,4	4,8
02927846	JM905012G2R010.0Z4-MT	2	G	1,2	3	1,8	40	4,0	12,0	1,0	0,1	4,5	4	4,3	4,6	5,0	5,5	6,0	7,5
02927863	JM920012G2R010.0Z4-MT	2	G	1,2	6	1,8	50	4,0	13,0	1,0	0,1	10,5	4	4,3	4,4	4,6	4,8	5,0	5,4
02927847	JM905015G2R015.0Z4-MT	2	G	1,5	3	2,2	40	5,0	11,0	1,0	0,15	4,0	4	4,8	5,2	5,6	6,1	6,7	8,3
02927864	JM920015G2R015.0Z4-MT	2	G	1,5	6	2,2	50	5,0	14,0	1,0	0,15	9,5	4	4,8	5,0	5,2	5,4	5,6	6,1
02927848	JM905020G2R015.0Z4-MT	2	G	2,0	3	2,2	40	6,0	12,0	2,0	0,15	2,5	4	5,8	6,5	7,3	8,3	9,7	∞
02927865	JM920020G2R015.0Z4-MT	2	G	2,0	6	2,2	50	6,0	14,0	2,0	0,15	8,5	4	5,8	6,0	6,2	6,5	6,7	7,3

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

JM905/JM920 – Мини – Уступ – Универсальные – 2-4-зубые

Допуски:
Биение= < 0,005 мм
DMM=h5
DC=0,01/-0,02 мм
RE=+/-0,02 мм

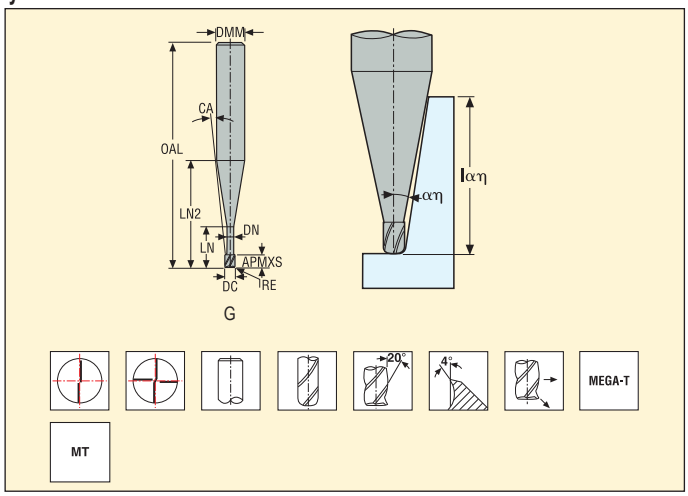


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023310	920TL005-MEGA-T	3	G	0,5	6	0,7	50	3,5	17,8	0,45	0,05	9,0	2	3,3	3,5	3,7	3,8	4,1	4,6
00023235	905L006-MEGA-T	3	G	0,6	3	0,9	40	3,0	7,7	0,55	0,05	9,0	2	2,8	2,9	3,0	3,1	3,2	3,5
00023311	920TL006-MEGA-T	3	G	0,6	6	0,9	50	4,0	16,8	0,55	0,05	9,5	2	3,8	4,0	4,2	4,4	4,6	5,1
00023237	905L008-MEGA-T	3	G	0,8	3	1,2	40	4,0	8,3	0,75	0,05	8,0	2	3,8	3,9	4,1	4,2	4,4	4,7
00023312	920TL008-MEGA-T	3	G	0,8	6	1,2	50	5,5	16,9	0,75	0,05	9,0	2	5,3	5,5	5,7	6,0	6,3	6,9
00023238	905L010-MEGA-T	3	G	1,0	3	1,5	40	5,0	8,9	0,95	0,1	6,5	2	4,8	5,0	5,1	5,3	5,5	5,9
00023313	920TL010-MEGA-T	3	G	1,0	6	1,5	50	7,0	17,2	0,95	0,1	8,5	2	6,8	7,0	7,3	7,6	7,9	8,6
00023239	905L012-MEGA-T	3	G	1,2	3	1,8	40	6,0	9,5	1,15	0,1	5,5	2	5,8	6,0	6,2	6,4	6,7	7,2
00023314	920TL012-MEGA-T	3	G	1,2	6	1,8	50	8,0	16,6	1,15	0,1	8,5	2	7,8	8,0	8,3	8,6	8,9	9,5
00023240	905L015-MEGA-T	3	G	1,5	3	2,2	40	7,5	10,6	1,4	0,15	4,5	2	7,4	7,6	7,9	8,2	8,5	9,2
00023315	920TL015-MEGA-T	3	G	1,5	6	2,2	50	10,0	18,7	1,4	0,15	7,0	2	9,9	10,2	10,6	10,9	11,4	12,3
02435702	920TL018-MEGA-T	3	G	1,8	6	2,7	50	10,0	18,1	1,7	0,15	7,0	2	9,9	10,2	10,6	10,9	11,4	12,3
00023316	920TL020-MEGA-T	3	G	2,0	6	2,2	50	12,0	19,7	1,9	0,15	6,0	2	11,9	12,3	12,7	13,2	13,7	14,8
00023242	905XL005-MEGA-T	4	G	0,5	3	0,7	40	4,0	8,9	0,45	0,05	8,5	2	3,8	3,9	4,1	4,2	4,4	4,7
00023244	905XL006-MEGA-T	4	G	0,6	3	0,9	40	5,0	9,7	0,55	0,05	7,5	2	4,8	5,0	5,1	5,3	5,5	6,0
00023246	905XL008-MEGA-T	4	G	0,8	3	1,2	40	7,0	11,3	0,75	0,05	6,0	2	6,8	7,0	7,3	7,5	7,8	8,4
00023247	905XL010-MEGA-T	4	G	1,0	3	1,5	40	8,5	12,4	0,95	0,1	5,0	2	8,3	8,6	8,9	9,2	9,5	10,3
00023321	920SL010-MEGA-T	4	G	1,0	6	1,5	50	10,0	19,5	0,95	0,1	7,5	2	9,8	10,1	10,5	10,8	11,3	12,2
00023249	905XL015-MEGA-T	4	G	1,5	3	2,2	60	12,0	15,1	1,4	0,15	3,0	2	11,9	12,3	12,7	13,2	13,7	∞
00023322	920SL015-MEGA-T	4	G	1,5	6	2,2	50	15,0	23,7	1,4	0,15	5,5	2	14,9	15,4	15,9	16,5	17,1	18,5
02435694	920SL018-MEGA-T	4	G	1,8	6	2,7	50	15,0	23,1	1,7	0,15	5,5	2	14,9	15,4	15,9	16,5	17,1	18,5
00023251	905XL020-MEGA-T	4	G	2,0	3	2,2	60	16,0	18,1	1,9	0,15	2,0	2	15,9	16,4	17,0	17,6	∞	∞
00023323	920SL020-MEGA-T	4	G	2,0	6	2,2	50	18,0	25,7	1,9	0,15	4,5	2	17,9	18,5	19,1	19,8	20,6	22,2
02927866	JM920008G4R005.0Z4-MT	4	G	0,8	6	1,2	50	6,0	14,0	1,0	0,05	11,0	4	5,3	5,5	5,6	5,8	6,0	6,4
02927849	JM905008G4R005.0Z4-MT	4	G	0,8	3	1,2	40	6,0	12,0	1,0	0,05	5,5	4	5,3	5,6	5,9	6,2	6,6	7,6
02927850	JM905010G4R010.0Z4-MT	4	G	1,0	3	1,5	40	7,0	12,0	1,0	0,1	5,0	4	6,8	7,1	7,4	7,8	8,1	9,0
02927852	JM905012G4R010.0Z4-MT	4	G	1,2	3	1,8	40	8,0	12,0	1,0	0,1	4,5	4	7,8	8,1	8,4	8,7	9,1	9,9
02927867	JM920010G4R010.0Z4-MT	4	G	1,0	6	1,5	50	7,0	14,0	1,0	0,1	10,5	4	6,8	7,0	7,2	7,3	7,5	8,0
02927868	JM920012G4R010.0Z4-MT	4	G	1,2	6	1,8	50	8,0	13,0	1,0	0,1	10,5	4	7,8	8,0	8,1	8,3	8,5	8,9
02435754	905SL015-MEGA-T	4.5	G	1,5	3	2,2	60	16,0	19,1	1,4	0,15	2,5	2	15,9	16,4	17,0	17,6	18,3	∞
02435757	905SL020-MEGA-T	4.5	G	2,0	3	2,2	60	20,0	22,1	1,9	0,15	1,5	2	19,9	20,6	21,3	∞	∞	∞

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

JM905/JM920 – Мини – Уступ – Универсальные – 2-4-зубые

Допуски:
Биение= < =0,005 мм
DMM=h5
DC=0,01/-0,02 мм
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02435760	905XXL015-MEGA-T	5	G	1,5	3	2,2	60	20	23,1	1,4	0,15	2,0	2	19,9	20,6	21,3	22,0	∞	∞
02435704	920XXL015-MEGA-T	5	G	1,5	6	2,2	80	20	28,7	1,4	0,15	5,0	2	19,9	20,6	21,3	22,0	22,9	24,7
02435705	920XXL020-MEGA-T	5	G	2,0	6	2,2	80	30	37,7	1,9	0,15	3,5	2	29,9	30,9	32,0	33,1	34,4	37,1
02927854	JM905020G5R015.0Z4-MT	5	G	2,0	3	2,2	50	16	20,0	1,9	0,15	1,5	4	15,8	17,0	18,3	∞	∞	∞
02927870	JM920020G5R015.0Z4-MT	5	G	2,0	6	2,2	60	16	22,0	2,0	0,15	5,5	4	15,8	16,2	16,7	17,1	17,6	18,7
02435706	920XSL010-MEGA-T	6	G	1,0	6	1,5	80	20	29,5	0,95	0,1	5,0	2	19,8	20,5	21,2	21,9	22,8	24,6
02435762	905XSL015-MEGA-T	6	G	1,5	3	2,2	60	25	28,1	1,4	0,15	2,0	2	24,9	25,7	26,6	27,6	∞	∞
02435733	920XSL015-MEGA-T	6	G	1,5	6	2,2	80	30	38,7	1,4	0,15	3,5	2	29,9	30,9	32,0	33,1	34,4	37,1
02435764	905XSL020-MEGA-T	6	G	2,0	3	2,2	60	30	32,1	1,9	0,15	1,0	2	29,9	30,9	∞	∞	∞	∞
02435737	920XSL020-MEGA-T	6	G	2,0	6	2,2	80	40	47,7	1,9	0,15	2,5	2	39,9	41,2	42,7	44,2	45,8	8,0
02927853	JM905015G7R015.0Z4-MT	5	G	1,5	3	2,2	50	16	18,0	1,4	0,15	2,5	4	15,8	16,1	16,5	16,8	17,2	∞
02927869	JM920015G5R015.0Z4-MT	7	G	1,5	6	2,2	60	16	23,0	1,4	0,15	6,0	4	15,8	16,2	16,7	17,1	17,6	18,7

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

Режимы резания – JM905/JM920 Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z 0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	v_c
P1	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	160 (140 — 175)
P2	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	155 (140 — 175)
P3	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	135 (120 — 150)
P4	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	120 (105 — 130)
P5	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	115 (100 — 125)
P6	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	125 (110 — 140)
P7	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	120 (105 — 130)
P8	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	115 (100 — 125)
P11	M/E/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	115 (105 — 130)
P12	M/E/A	0,16	0,0012	0,0017	0,0024	0,0034	0,0046	0,0060	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,016	0,019	0,020	70 (60 — 80)
M1	E/M/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	70 (55 — 80)
M2	E/M/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	55 (45 — 65)
M3	E/M/A	0,20	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	70 (55 — 80)
M4	E/M/A	0,14	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	55 (43 — 60)
M5	E/M/A	0,14	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	44 (36 — 50)
N1	E/M/A	0,22	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	280 (245 — 315)
N2	E/M/A	0,22	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	275 (240 — 310)
N3	E/M/A	0,22	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	185 (160 — 205)
N11	E/M/A	0,22	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	240 (205 — 275)
S11	E/M/A	0,28	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	160 (145 — 175)
S12	E/M/A	0,28	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	125 (110 — 135)
S13	E/M/A	0,24	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	95 (85 — 105)
H3	M/A	0,036	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	55 (41 — 70)
H5	M/A	0,095	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	105 (95 — 120)
H7	M/A	0,032	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	55 (42 — 70)
H8	M/A	0,080	0,0013	0,0019	0,0026	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,019	0,024	0,026	110 (95 — 125)
H11	M/A	0,095	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,026	0,028	135 (120 — 155)
H12	M/A	0,14	0,00070	0,0011	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,010	0,011	0,012	43 (38 — 48)
H21	M/A	0,080	0,0013	0,0019	0,0026	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,019	0,024	0,026	110 (95 — 125)
H31	M/A	0,080	0,0011	0,0017	0,0022	0,0034	0,0044	0,0055	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	85 (70 — 95)
GR1	A	0,50	0,0010	0,0015	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,018	0,020	305 (265 — 350)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

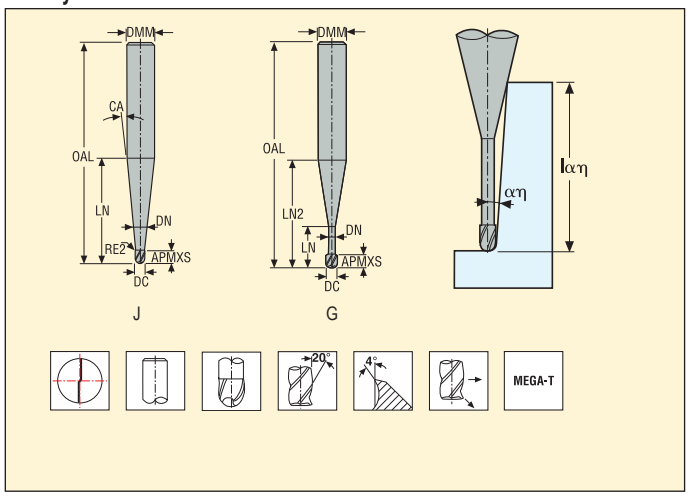
Режимы резания – JM905/JM920 Черновое боковое фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	255 (230 — 285)
P2	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	250 (220 — 275)
P3	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	215 (190 — 240)
P4	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	190 (170 — 210)
P5	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	180 (160 — 200)
P6	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	200 (180 — 225)
P7	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	190 (170 — 210)
P8	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	180 (160 — 200)
P11	M/E/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	185 (165 — 205)
P12	M/E/A	0,050	0,38	0,0024	0,0036	0,0048	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	0,042	110 (100 — 125)
M1	E/M/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	110 (90 — 130)
M2	E/M/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	90 (75 — 105)
M3	E/M/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	110 (90 — 130)
M4	E/M/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	85 (70 — 100)
M5	E/M/A	0,050	0,38	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	70 (55 — 80)
N1	E/M/A	0,10	0,65	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	395 (345 — 445)
N2	E/M/A	0,10	0,65	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	390 (340 — 440)
N3	E/M/A	0,10	0,65	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	260 (225 — 290)
N11	E/M/A	0,10	0,65	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	340 (290 — 390)
S11	E/M/A	0,050	0,48	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	260 (230 — 285)
S12	E/M/A	0,050	0,48	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	200 (180 — 220)
S13	E/M/A	0,050	0,48	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	155 (140 — 170)
H3	M/A	0,050	0,095	0,0024	0,0036	0,0046	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,032	0,038	0,040	85 (65 — 110)
H5	M/A	0,050	0,22	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	165 (145 — 185)
H7	M/A	0,050	0,095	0,0024	0,0036	0,0046	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,032	0,038	0,040	85 (65 — 110)
H8	M/A	0,050	0,22	0,0026	0,0038	0,0050	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,044	165 (145 — 190)
H11	M/A	0,050	0,22	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	210 (185 — 235)
H12	M/A	0,050	0,38	0,0014	0,0022	0,0028	0,0044	0,0060	0,0070	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,020	0,022	0,024	65 (60 — 75)
H21	M/A	0,050	0,22	0,0026	0,0038	0,0050	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,044	165 (145 — 190)
H31	M/A	0,050	0,22	0,0019	0,0028	0,0038	0,0060	0,0075	0,0095	0,012	0,015	0,019	0,022	0,026	0,030	0,032	125 (110 — 145)
GR1		0,50	0,50	0,0015	0,0022	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	355 (305 — 405)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM915/JM925 – Мини – Сферические – Универсальные – 2-зубые

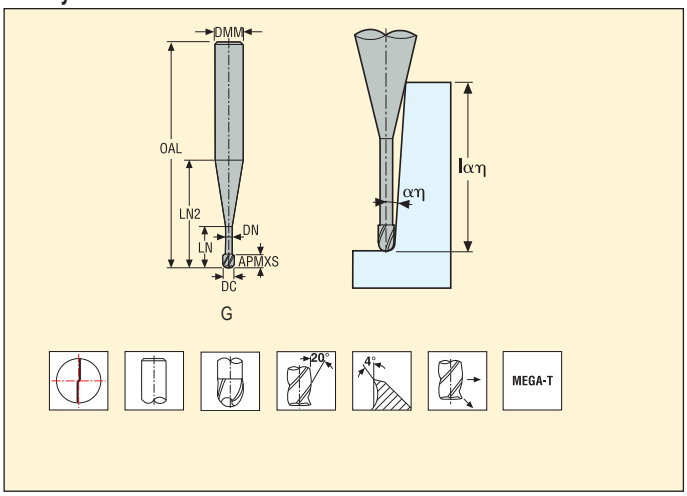


Допуски:
Биение= < 0,005 мм
DMM=h5
DC=-0,01/-0,02 мм
RE =+/-0,005 мм

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм								CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023252	9150010-MEGA-T	1	J	0,1	3	0,15	40	–	5,7	–	0,05	14,5	2	0,15	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
00023253	9150015-MEGA-T	1	J	0,15	3	0,2	40	–	5,7	–	0,075	14,5	2	0,2	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
00023254	915002-MEGA-T	1	J	0,2	3	0,2	40	–	5,6	–	0,1	14,5	2	0,2	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
00023255	915003-MEGA-T	1	J	0,3	3	0,3	40	–	5,5	–	0,15	14,5	2	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
00023256	915004-MEGA-T	1	J	0,4	3	0,4	40	–	5,4	–	0,2	14,5	2	0,4	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6
00023257	915005-MEGA-T	1	J	0,5	3	0,5	40	–	5,3	–	0,25	14,0	2	0,5	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8
00023258	915006-MEGA-T	1	J	0,6	3	0,6	40	–	5,6	–	0,3	13,0	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,9
00023259	915008-MEGA-T	1	J	0,8	3	0,8	40	–	5,1	–	0,4	13,5	2	0,8	1,0	1,0	1,0	1,0	1,1
00023260	915010-MEGA-T	1	J	1,0	3	1,0	40	–	4,9	–	0,5		2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023261	915012-MEGA-T	1	J	1,2	3	1,2	40	–	4,7	–	0,6	12,5	2	1,2	1,4	1,4	1,4	1,5	1,5
00023262	915015-MEGA-T	1	J	1,5	3	1,5	40	–	4,4	–	0,75	11,5	2	1,5	1,7	1,7	1,8	1,8	1,9
00023337	925ML005-MEGA-T	2	G	0,5	6	0,5	50	1,5	17,2	0,45	0,25	9,5	2	1,3	1,4	1,5	1,5	1,6	1,8
00023338	925ML006-MEGA-T	2	G	0,6	6	0,6	50	2,0	17,4	0,55	0,3	9,0	2	1,8	1,9	2,0	2,1	2,2	2,5
00023339	925ML008-MEGA-T	2	G	0,8	6	0,8	50	2,5	17,3	0,75	0,4	9,0	2	2,3	2,4	2,6	2,7	2,8	3,2
00023340	925ML010-MEGA-T	2	G	1,0	6	1,0	50	4,0	17,0	0,95	0,5	9,0	2	3,8	4,0	4,2	4,4	4,6	5,1
00023341	925ML012-MEGA-T	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	15,9	1,15	0,6	9,0	2	4,3	4,5	4,7	4,8	5,1	5,6
00023343	925ML015-MEGA-T	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	15,0	1,4	0,75	9,0	2	4,9	5,1	5,3	5,5	5,7	6,2
02435681	925ML018-MEGA-T	2	G	1,8	6	1,8	50	5,0	14,4	1,7	0,9	9,0	2	4,9	5,1	5,2	5,4	5,6	6,1
00023345	925ML020-MEGA-T	2	G	2,0	6	2,0	50	6,0	14,3	1,9	1,0	9,0	2	5,9	6,1	6,3	6,5	6,7	7,2
00023265	915L005-MEGA-T	3	G	0,5	3	0,5	40	2,5	7,4	0,45	0,25	10,0	2	2,3	2,4	2,4	2,5	2,6	2,8
00023346	925TL005-MEGA-T	3	G	0,5	6	0,5	50	3,5	17,8	0,45	0,25	9,0	2	3,3	3,5	3,6	3,8	4,0	4,5
00023347	925TL006-MEGA-T	3	G	0,6	6	0,6	50	4,0	16,8	0,55	0,3	9,5	2	3,8	4,0	4,1	4,3	4,5	5,0
00023267	915L008-MEGA-T	3	G	0,8	3	0,8	40	4,0	8,3	0,75	0,4	8,0	2	3,8	3,9	4,0	4,2	4,3	4,6
00023348	925TL008-MEGA-T	3	G	0,8	6	0,8	50	5,5	16,9	0,75	0,4	9,0	2	5,3	5,5	5,7	5,9	6,2	6,8
00023268	915L010-MEGA-T	3	G	1,0	3	1,0	40	5,0	8,9	0,95	0,5	7,0	2	4,8	4,9	5,1	5,3	5,4	5,9
00023349	925TL010-MEGA-T	3	G	1,0	6	1,0	50	7,0	16,5	0,95	0,5	9,0	2	6,8	7,0	7,2	7,5	7,7	8,3
00023269	915L012-MEGA-T	3	G	1,2	3	1,2	40	6,0	9,5	1,15	0,6	6,0	2	5,8	6,0	6,2	6,4	6,6	7,1
00023350	925TL012-MEGA-T	3	G	1,2	6	1,2	50	8,0	16,6	1,15	0,6	9,0	2	7,8	8,0	8,3	8,5	8,8	9,4
00023270	915L015-MEGA-T	3	G	1,5	3	1,5	40	7,5	10,6	1,4	0,75	4,5	2	7,4	7,6	7,9	8,1	8,4	9,0
02435738	915SL015-MEGA-T	4.5	G	1,5	3	1,5	60	16,0	19,1	1,4	0,75	2,5	2	15,9	16,4	16,9	17,5	18,2	∞
00023351	925TL015-MEGA-T	3	G	1,5	6	1,5	50	10,0	17,3	1,4	0,75	8,0	2	9,9	10,1	10,4	10,7	11,0	11,6
02435682	925TL018-MEGA-T	3	G	1,8	6	1,8	50	10,0	19,4	1,7	0,9	6,5	2	9,9	10,3	10,7	11,1	11,5	12,6
00023271	915L020-MEGA-T	3	G	2,0	3	2,0	40	10,0	12,1	1,9	1,0	3,0	2	9,9	10,2	10,5	10,9	11,2	∞
00023352	925TL020-MEGA-T	3	G	2,0	6	2,0	50	12,0	20,9	1,9	1,0	6,0	2	11,9	12,3	12,8	13,3	13,9	15,1
02435742	915SL020-MEGA-T	4.5	G	2,0	3	2,0	60	20,0	22,1	1,9	1,0	1,5	2	19,9	20,5	21,2	∞	∞	∞

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

JM915/JM925 – Мини – Сферические – Универсальные – 2-зубые



Допуски:
Биение= < 0,005 мм
DMM=h5
DC=-0,01/-0,02 мм
RE =+/-0,005 мм

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023274	915XL005-MEGA-T	4	G	0,5	3	0,5	40	4	8,9	0,45	0,25	2	3,8	3,9	4,0	4,2	4,3	4,7
00023275	915XL006-MEGA-T	4	G	0,6	3	0,6	40	5	9,7	0,55	0,3	2	4,8	4,9	5,1	5,3	5,5	5,9
00023276	915XL008-MEGA-T	4	G	0,8	3	0,8	40	7	11,3	0,75	0,4	2	6,8	7,0	7,2	7,5	7,8	8,4
00023277	915XL010-MEGA-T	4	G	1,0	3	1,0	40	9	12,4	0,95	0,5	2	8,3	8,6	8,8	9,1	9,5	10,2
00023353	925SL010-MEGA-T	4	G	1,0	6	1,0	50	10	19,5	0,95	0,5	2	9,8	10,1	10,4	10,8	11,2	12,1
00023278	915XL012-MEGA-T	4	G	1,2	3	1,2	40	10	13,5	1,15	0,6	2	9,8	10,1	10,4	10,8	11,2	12,0
00023279	915XL015-MEGA-T	4	G	1,5	3	1,5	60	12	15,1	1,4	0,75	2	11,9	12,3	12,7	13,1	13,6	14,6
00023354	925SL015-MEGA-T	4	G	1,5	6	1,5	50	15	23,7	1,4	0,75	2	14,9	15,4	15,9	16,4	17,0	18,3
02435683	925SL018-MEGA-T	4	G	1,8	6	1,8	50	15	24,4	1,7	0,9	2	14,9	15,5	16,1	16,7	17,4	19,1
00023280	915XL020-MEGA-T	4	G	2,0	3	2,0	60	16	18,1	1,9	1,0	2	15,9	16,4	16,9	17,5	∞	∞
00023355	925SL020-MEGA-T	4	G	2,0	6	2,0	50	18	25,7	1,9	1,0	2	17,9	18,5	19,1	19,7	20,4	22,0
02435684	925XXL010-MEGA-T	5	G	1,0	6	1,0	80	15	24,5	0,95	0,5	2	14,8	15,3	15,8	16,3	16,9	18,3
02435743	915XXL015-MEGA-T	5	G	1,5	3	1,5	60	20	23,1	1,4	0,75	2	19,9	20,5	21,2	22,0	∞	∞
02435685	925XXL015-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,5	80	20	28,7	1,4	0,75	2	19,9	20,5	21,2	22,0	22,8	24,6
02435744	915XXL020-MEGA-T	5	G	2,0	3	2,0	60	25	27,1	1,9	1,0	2	24,9	25,7	26,6	∞	∞	∞
02435686	925XXL020-MEGA-T	5	G	2,0	6	2,0	80	30	37,7	1,9	1,0	2	29,9	30,9	31,9	33,0	34,2	36,9
02435687	925XSL010-MEGA-T	6	G	1,0	6	1,0	80	20	29,5	0,95	0,5	2	19,8	20,4	21,1	21,9	22,7	24,5
02435746	915XSL015-MEGA-T	6	G	1,5	3	1,5	60	25	28,1	1,4	0,75	2	24,9	25,7	26,6	27,5	∞	∞
02435691	925XSL015-MEGA-T	6	G	1,5	6	1,5	80	30	38,7	1,4	0,75	2	29,9	30,9	31,9	33,0	34,3	37,0
02435751	915XSL020-MEGA-T	6	G	2,0	3	2,0	60	30	32,1	1,9	1,0	2	29,9	30,9	∞	∞	∞	∞
02435693	925XSL020-MEGA-T	6	G	2,0	6	2,0	80	40	47,7	1,9	1,0	2	39,9	41,2	42,6	44,1	45,7	∞

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

Режимы резания – JM915/JM925 Черновое объемное фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	v_c
P1	M/E/A	0,050	0,38	0,0017	0,0024	0,0034	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,013	0,017	0,020	0,024	0,026	0,028	280 (280 — 350)
P2	M/E/A	0,050	0,38	0,0017	0,0026	0,0034	0,0050	0,0070	0,0085	0,010	0,014	0,017	0,020	0,024	0,026	0,028	275 (270 — 340)
P3	M/E/A	0,050	0,38	0,0016	0,0024	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,026	0,026	235 (235 — 290)
P4	M/E/A	0,050	0,38	0,0016	0,0024	0,0032	0,0046	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,024	0,026	210 (205 — 255)
P5	M/E/A	0,050	0,38	0,0015	0,0024	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	200 (195 — 245)
P6	M/E/A	0,050	0,38	0,0015	0,0022	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	220 (220 — 275)
P7	M/E/A	0,050	0,38	0,0015	0,0022	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	210 (210 — 260)
P8	M/E/A	0,050	0,38	0,0016	0,0024	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,026	0,026	200 (195 — 245)
P11	M/E/A	0,050	0,38	0,0015	0,0022	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	205 (200 — 250)
P12	M/E/A	0,050	0,38	0,00085	0,0013	0,0017	0,0026	0,0034	0,0042	0,0050	0,0070	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,014	115 (115 — 145)
M1	E/M/A	0,050	0,38	0,0015	0,0024	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	120 (110 — 160)
M2	E/M/A	0,050	0,38	0,0014	0,0020	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,016	0,020	0,022	0,024	95 (90 — 130)
M3	E/M/A	0,050	0,38	0,0015	0,0024	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	120 (110 — 160)
M4	E/M/A	0,050	0,38	0,0013	0,0020	0,0026	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	0,011	0,013	0,016	0,019	0,022	0,022	90 (80 — 120)
M5	E/M/A	0,050	0,38	0,0013	0,0020	0,0026	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	0,011	0,013	0,016	0,019	0,022	0,022	75 (70 — 100)
N1	E/M/A	0,10	0,65	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	435 (385 — 490)
N2	E/M/A	0,10	0,75	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	430 (375 — 485)
N3	E/M/A	0,10	0,75	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	290 (250 — 325)
N11	E/M/A	0,10	0,75	0,0026	0,0038	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,040	0,042	375 (325 — 430)
S11	E/M/A	0,050	0,48	0,0016	0,0024	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,026	0,026	285 (275 — 335)
S12	E/M/A	0,050	0,48	0,0016	0,0024	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,026	0,026	220 (210 — 260)
S13	E/M/A	0,050	0,48	0,0014	0,0020	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,016	0,019	0,022	0,024	170 (165 — 200)
H3	M/A	0,050	0,095	0,0015	0,0022	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,026	90 (80 — 135)
H5	M/A	0,050	0,22	0,0016	0,0024	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,026	0,028	180 (185 — 235)
H7	M/A	0,050	0,095	0,0015	0,0022	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,026	90 (80 — 135)
H8	M/A	0,050	0,22	0,0011	0,0017	0,0022	0,0034	0,0046	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	175 (180 — 230)
H11	M/A	0,050	0,22	0,0016	0,0024	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,026	0,028	230 (230 — 300)
H12	M/A	0,050	0,38	0,00050	0,00075	0,0010	0,0015	0,0020	0,0024	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0070	0,0080	0,0085	65 (65 — 80)
H21	M/A	0,050	0,22	0,0011	0,0017	0,0022	0,0034	0,0046	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	175 (180 — 230)
H31	M/A	0,050	0,22	0,00085	0,0013	0,0017	0,0026	0,0034	0,0042	0,0050	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,014	130 (135 — 170)
GR1	A	0,50	0,50	0,0015	0,0024	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0095	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	385 (350 — 465)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JABRO® – Подбор инструмента – Обр. сталей и чугунов

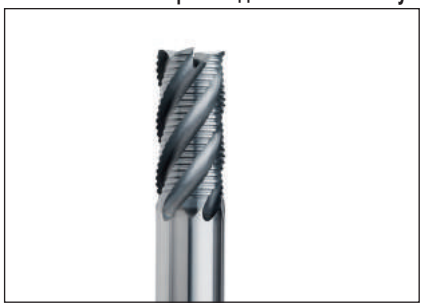
Наименование		JHP993	JHP951	JH142	JH970
стр.		156-158	159-161	162-165, 290-293	120-121, 166-167
Диапазон		HPM	HPM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Тип фрезы					
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■
	Weldon	■	■		
Число зубьев		3-6	3-5	2-4-5-6	2
Цилиндр					
	Метрич.	4-25	3-25	2-12	2-16
	Дюйм.			1/16-1/2	
Имеющиеся длины		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

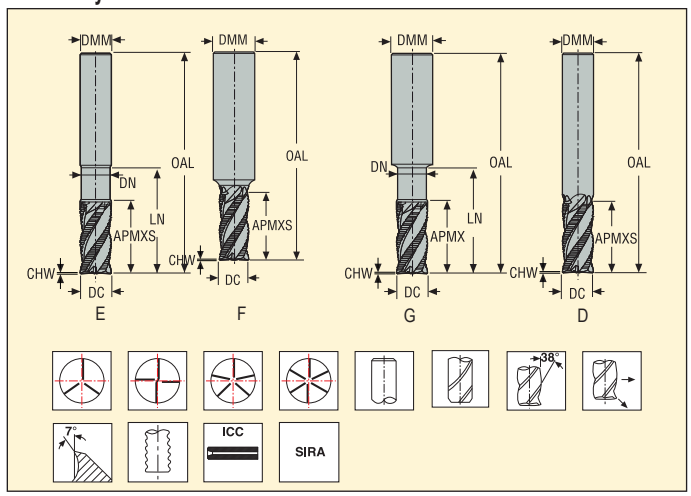
Наименование		JH112	JH150	JH160
стр.		168-171, 294-297	172-173, 298-299	174-175, 300-301
Диапазон		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Тип фрезы				
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■
	Weldon			
Число зубьев		2	4	4
Цилиндр				
	Метрич.	2-12	6-12	4-12
	Дюйм.	1/16-1/2		
Имеющиеся длины		1,2,3,4,5,6	2	2
Операция				
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 – Уступ – Сталь – 3-6-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 мм
CHW=+/-0,05 мм

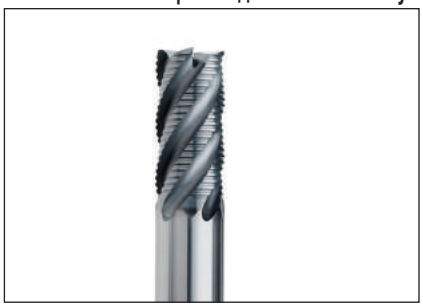


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм							PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
02826806	JHP993040F2C.0Z3-SIRA	2	F		4,0	6	10	50	–	–	0,15	3	■
02826808	JHP993050F2C.0Z4-SIRA	2	F		5,0	6	12	55	–	–	0,15	4	■
02826809	JHP993060D2C.0Z4-SIRA	2	D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

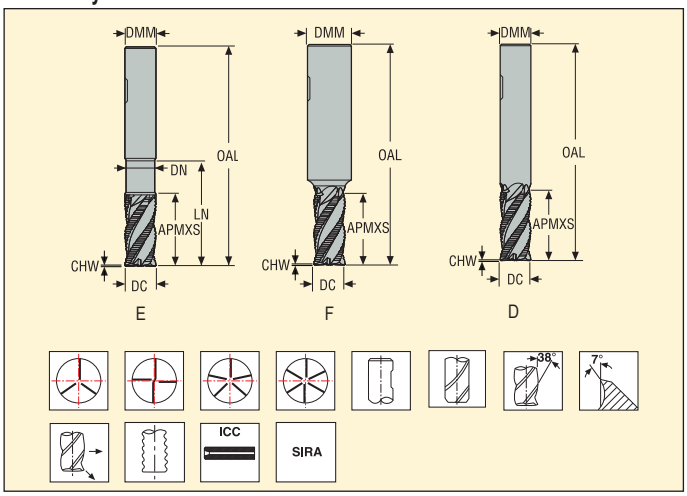
SIRA = SIRON-A, ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

JHP993 – Высокая производительность – Уступ – Сталь – 3-6-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 мм
CHW=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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	–	–	0,15	3	■
02828152	JHP993050F2C.3Z4-SIRA	2	F		5,0	6	12	55	–	–	0,15	4	■
02828153	JHP993060D2C.3Z4-SIRA	2	D		6,0	6	14	55	–	–	0,2	4	■
02828155	JHP993075F2C.3Z4-SIRA	2	F		7,5	8	17	60	–	–	0,2	4	■
02828246	JHP993080D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	8,0	8	16	60	–	–	0,2	4	□
02828156	JHP993080D2C.3Z4-SIRA	2	D		8,0	8	18	60	–	–	0,2	4	■
02828158	JHP993095F2C.3Z4-SIRA	2	F		9,5	10	20	70	–	–	0,2	4	■
02828247	JHP993100D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	10,0	10	20	70	–	–	0,2	4	□
02828159	JHP993100D2C.3Z4-SIRA	2	D		10,0	10	22	70	–	–	0,2	4	■
02828161	JHP993115F2C.3Z4-SIRA	2	F		11,5	12	25	80	–	–	0,2	4	■
02828248	JHP993120D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	12,0	12	26	80	–	–	0,2	4	□
02828162	JHP993120D2C.3Z4-SIRA	2	D		12,0	12	26	80	–	–	0,2	4	■
02828164	JHP993140D2C.3Z4-SIRA	2	D		14,0	14	30	80	–	–	0,3	4	■
02856512	JHP993160D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	16,0	16	34	90	–	–	0,3	4	■
02856500	JHP993160D2C.3Z4-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	–	–	0,3	4	■
02856513	JHP993200D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	–	–	0,5	4	□
02856504	JHP993200D2C.3Z4-SIRA	2	D		20,0	20	42	100	–	–	0,5	4	■
02856514	JHP993250D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	25,0	25	52	125	–	–	0,5	4	■
02856509	JHP993250D2C.3Z4-SIRA	2	D		25,0	25	52	125	–	–	0,5	4	■
02828249	JHP993160D2C.3Z5A-SIRA	2	D	■	16,0	16	34	90	–	–	0,3	5	□
02828165	JHP993160D2C.3Z5-SIRA	2	D		16,0	16	34	90	–	–	0,3	5	■
02828250	JHP993200D2C.3Z5A-SIRA	2	D	■	20,0	20	42	100	–	–	0,5	5	□
02828167	JHP993200D2C.3Z5-SIRA	2	D		20,0	20	42	100	–	–	0,5	5	■
02828170	JHP993250D2C.3Z6A-SIRA	2	D	■	25,0	25	52	125	–	–	0,5	6	□
02828154	JHP993060E3C.3Z4-SIRA	3	E		6,0	6	14	65	24,0	5,6	0,2	4	■
02828157	JHP993080E3C.3Z4-SIRA	3	E		8,0	8	18	70	32,0	7,4	0,2	4	■
02828160	JHP993100E3C.3Z4-SIRA	3	E		10,0	10	22	85	40,0	9,4	0,2	4	■
02828163	JHP993120E3C.3Z4-SIRA	3	E		12,0	12	26	100	50,0	11,4	0,2	4	■
02856503	JHP993160E3C.3Z4-SIRA	3	E		16,0	16	34	110	60,0	15,4	0,3	4	■
02856508	JHP993200E3C.3Z4-SIRA	3	E		20,0	20	42	125	70,0	19,2	0,5	4	■
02856511	JHP993250E3C.3Z4-SIRA	3	E		25,0	25	52	150	90,0	24,0	0,5	4	■
02828168	JHP993200E3C.3Z5-SIRA	3	E		20,0	20	42	125	70,0	19,2	0,5	5	■
02828171	JHP993250E3C.3Z6-SIRA	3	E		25,0	25	52	150	90,0	24,0	0,5	6	■

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

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

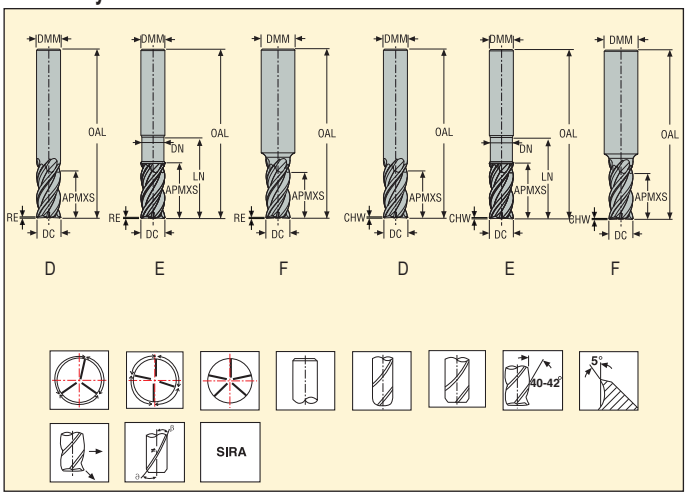
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
P1	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	230 (200 — 265)
P2	E/M/A	0,40	1,7	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,22	225 (195 — 255)
P3	E/M/A	0,40	1,7	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	0,20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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JHP951 – Высокая производительность – Уступ – Сталь – 3-5-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

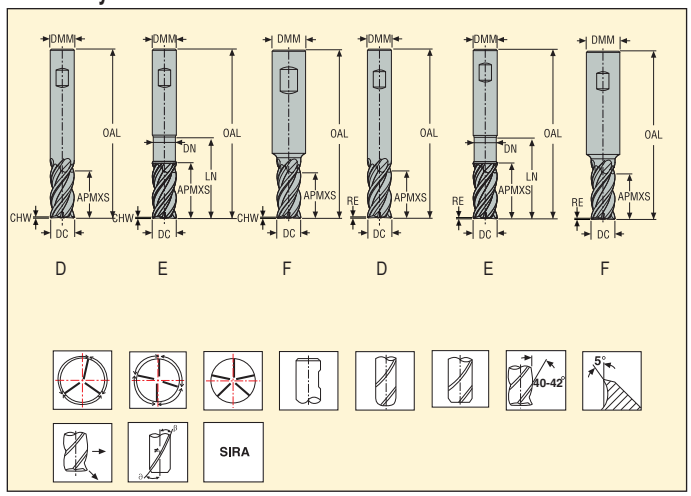


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02828192	JHP951030F2C.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	0,1	–	3	■
02828191	JHP951030F2R020.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	–	0,2	3	■
02828190	JHP951030F2R050.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	–	–	–	0,5	3	■
02828197	JHP951040F2C.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	0,15	–	4	■
02828194	JHP951040F2R020.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	–	0,2	4	■
02828195	JHP951040F2R050.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	–	–	–	0,5	4	■
02828201	JHP951050F2C.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	0,2	–	4	■
02828199	JHP951050F2R020.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	–	0,2	4	■
02828198	JHP951050F2R050.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	–	–	–	0,5	4	■
02828205	JHP951060D2C.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	–	4	■
02828203	JHP951060D2R020.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	–	0,2	4	■
02828202	JHP951060D2R050.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	–	–	–	0,5	4	■
02828212	JHP951080D2C.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	0,3	–	4	■
02828209	JHP951080D2R020.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	0,2	4	■
02828207	JHP951080D2R050.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	0,5	4	■
02828208	JHP951080D2R100.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	–	–	–	1,0	4	■
02828218	JHP951100E2C.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0,3	–	4	■
02828216	JHP951100E2R050.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	–	0,5	4	■
02828214	JHP951100E2R100.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	–	1,0	4	■
02828226	JHP951120E2C.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0,4	–	4	■
02828224	JHP951120E2R050.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	–	0,5	4	■
02828222	JHP951120E2R100.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	–	1,0	4	■
02927873	JHP951160E2C.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	0,5	–	4	■
02927875	JHP951160E2R050.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	–	0,5	4	■
02927876	JHP951160E2R100.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,0	–	1,0	4	■
02828232	JHP951160E2C.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0,5	–	5	■
02828230	JHP951160E2R050.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	–	0,5	5	■
02828231	JHP951160E2R100.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	–	1,0	5	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP951 – Высокая производительность – Уступ – Сталь – 3-5-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



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

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

Режимы резания – JHP951 Боковое фрезерование

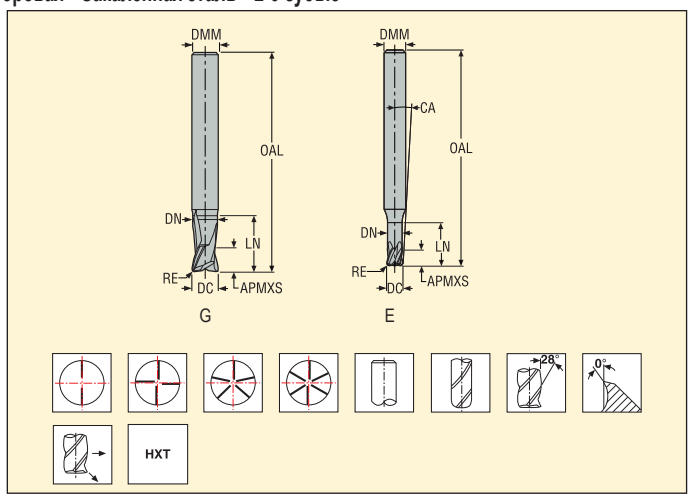
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
P1	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	185 (165 — 210)
P2	E/M/A	0,40	1,7	0,034	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,17	0,19	0,22	180 (160 — 205)
P3	E/M/A	0,40	1,7	0,032	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торовая – Закаленная сталь – 2-6-зубые

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

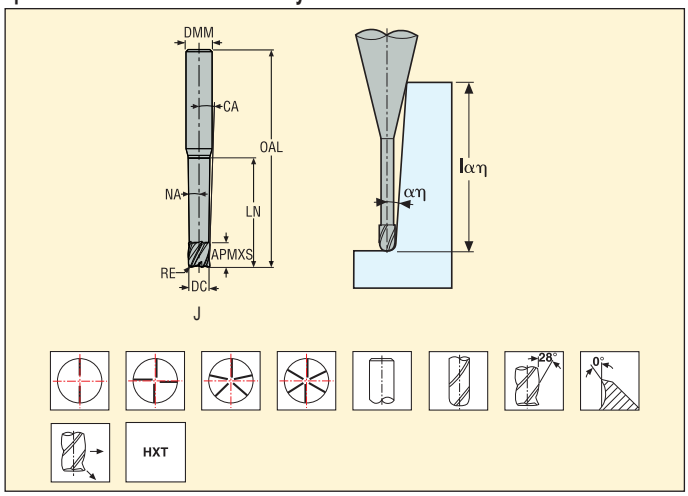


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968223	JH142020G2R030.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	2	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968224	JH142020G2R030.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	4	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968225	JH142020G2R050.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	2	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968226	JH142020G2R050.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	4	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968227	JH142030G2R050.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	2	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968228	JH142030G2R050.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	4	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968229	JH142030G2R100.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	2	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968230	JH142030G2R100.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	4	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968231	JH142040G2R030.0Z2-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	2	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02970110	JH142040G2R030.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	4	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02968232	JH142040G2R050.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	5,44	4	9,13	9,4	9,63	9,83	10,02	10,35
02968233	JH142040G2R100.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	1,0	5,69	4	9,13	9,38	9,6	9,8	9,98	10,3
02968234	JH142060E2R050.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968235	JH142060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968236	JH142060E2R100.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968237	JH142060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968238	JH142060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968239	JH142060E2R150.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968240	JH142060E2R150.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968241	JH142060E2R200.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	2,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968242	JH142080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	0,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968243	JH142080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968244	JH142080E2R150.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968245	JH142080E2R200.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	2,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968246	JH142080E2R300.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	3,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968247	JH142100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	0,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968248	JH142100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	1,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968249	JH142100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968250	JH142100E2R250.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968251	JH142120E2R100.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	1,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968252	JH142120E2R200.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	2,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968253	JH142120E2R300.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	3,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968254	JH142120E2R400.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	4,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

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

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торовая – Закаленная сталь – 2-6-зубые

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

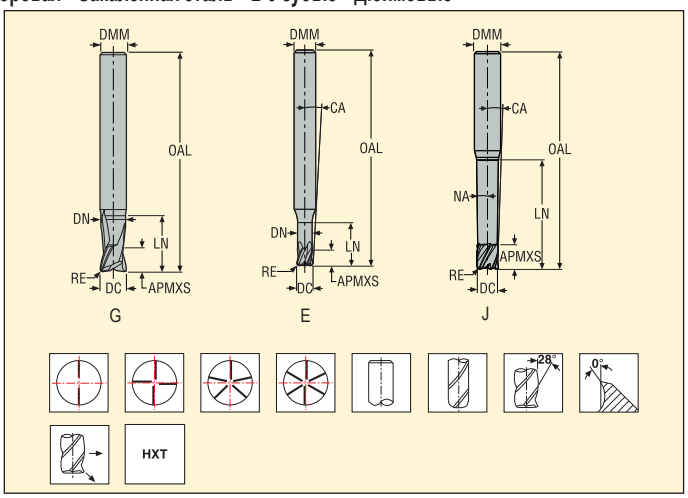


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02968255	JH142020J3R030.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	2	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968256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

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

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торовая – Закаленная сталь – 2-6-зубые – Дюймовые

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



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм								PCEDC	Макс. глубина резания (Iαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03066792	JH142.063G1R.010.0Z4-HXT	1	G	.062	.250	0.062	2.500	.125	.058	.010	.336	.157	.151	.158	.165	.173	.182	.204
03066794	JH142.125G1R.018.0Z4-HXT	1	G	.125	.250	0.125	2.500	.250	.117	.018	.238	.157	.287	.299	.313	.328	.346	.386
03066796	JH142.188G1R.028.0Z4-HXT	1	G	.187	.250	0.187	2.500	.375	.171	.028	.125	.157	.432	.451	.472	.495	.521	.582
03066798	JH142.250E1R.038.0Z4-HXT	1	E	.250	.250	0.250	2.500	.500	.234	.038	–	.157	.500	–	–	–	–	–
03066800	JH142.375E1R.056.0Z4-HXT	1	E	.375	.375	0.375	3.000	.750	.351	.056	–	.157	.750	–	–	–	–	–
03066802	JH142.500E1R.075.0Z4-HXT	1	E	.500	.500	0.500	3.000	1.000	.476	.075	–	.157	1.000	–	–	–	–	–
03066793	JH142.063J2R.010.0Z4-HXT	2	J	.062	.250	0.062	2.500	.312	.058	.010	.267	.157	.192	.328	.347	.360	.372	.399
03066795	JH142.125J2R.018.0Z4-HXT	2	J	.125	.250	0.125	2.500	.625	.117	.018	.153	.157	.388	.647	.674	.696	.720	.772
03066797	JH142.188J2R.028.0Z4-HXT	2	J	.187	.250	0.187	2.500	.937	.171	.028	.067	.157	.713	.976	1.007	1.040	–	–
03066799	JH142.250J2R.038.0Z4-HXT	2	J	.250	.375	0.250	3.000	1.250	.234	.038	.094	.157	.776	1.282	1.324	1.368	1.414	–
03066801	JH142.375J2R.056.0Z4-HXT	2	J	.375	.500	0.375	4.000	1.875	.351	.056	.067	.157	1.162	1.914	1.975	2.039	–	–

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

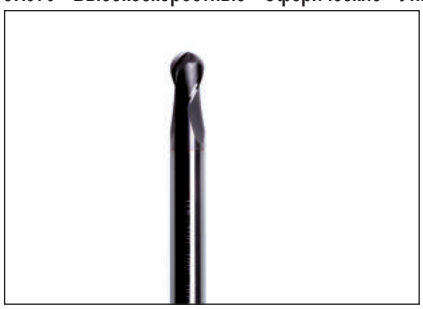
Режимы резания – JH142 Черновое объемное фрезерование

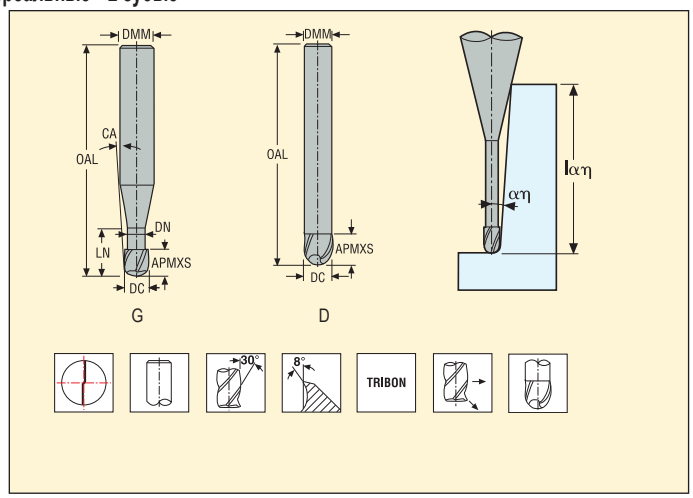
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	6	8	10	12	16	v_c
P1	M/E	0,050	0,050	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	485 (455 — 540)
P2	M/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	470 (440 — 520)
P3	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	410 (385 — 455)
P4	M/E	0,050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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Сферические – Универсальные – 2-зубые





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						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	3	3,0	50	10	1,9	2,5	2	10,0	11,0	11,5	12,1	12,8	∞
02452882	970031-TRIBON	1	D	3	3	4,5	50	–	–	–	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452883	970041-TRIBON	1	D	4	4	6,0	60	–	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452884	970051-TRIBON	1	D	5	5	7,5	60	–	–	–	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞
02452885	970061-TRIBON	1	D	6	6	9,0	75	–	–	–	2	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452886	970020-TRIBON	2	G	2	6	3,0	60	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452887	970025-TRIBON	2	G	3	6	4,0	60	5	2,4	7,5	2	5,0	5,7	6,0	6,2	6,5	7,3
02452888	970030-TRIBON	2	G	3	6	4,5	60	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452889	970035-TRIBON	2	G	4	6	5,0	60	7	3,2	4,5	2	7,0	8,8	9,4	10,0	10,7	12,8
02452890	970040-TRIBON	2	G	4	6	6,0	60	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452891	970050-TRIBON	2	G	5	6	7,5	60	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452892	970060-TRIBON	2	G	6	8	9,0	75	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452893	970080-TRIBON	2	D	8	8	12,0	75	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452894	970100-TRIBON	2	D	10	10	15,0	80	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452895	970120-TRIBON	2	D	12	12	18,0	90	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452896	970160-TRIBON	2	D	16	16	24,0	100	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452899	970L020-TRIBON	3	G	2	6	3,0	80	4	1,9	8,0	2	4,0	4,7	4,9	5,1	5,4	6,0
02452900	970L030-TRIBON	3	G	3	6	4,5	80	6	2,8	5,5	2	6,0	7,4	7,8	8,3	9,0	10,6
02452901	970L040-TRIBON	3	G	4	6	6,0	80	8	3,7	3,0	2	8,0	10,8	11,9	13,3	15,2	∞
02452902	970L050-TRIBON	3	G	5	6	7,5	100	10	4,6	2,0	2	10,0	13,6	15,0	16,8	∞	∞
02452903	970L060-TRIBON	3	G	6	8	9,0	100	12	5,6	2,5	2	12,0	15,8	17,4	19,4	22,2	∞
02452904	970L080-TRIBON	3	D	8	8	12,0	110	–	–	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452905	970L100-TRIBON	3	D	10	10	15,0	125	–	–	–	2	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452906	970L120-TRIBON	3	D	12	12	18,0	125	–	–	–	2	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
02452907	970L160-TRIBON	3	D	16	16	24,0	150	–	–	–	2	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

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

Режимы резания – JH970 Черновое объемное фрезерование

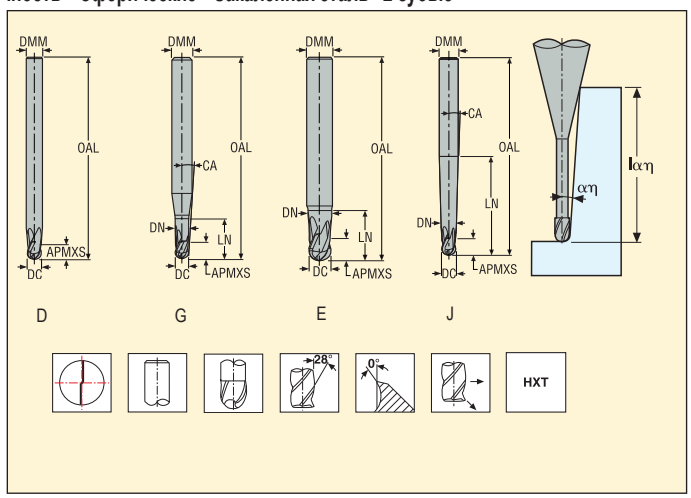
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	v_c
P1	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	245 (210 — 275)
P2	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	240 (205 — 270)
P3	M	0,35	0,070	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	205 (180 — 230)
P4	M	0,35	0,070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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH112 – Высокоскоростная обработка – Высокая точность – Сферические – Закаленная сталь– 2-зубые

Допуски:
Биение= <0,005 мм
DMM=h5
DC=0-0,01 мм
Радиус=+/-0.005 мм

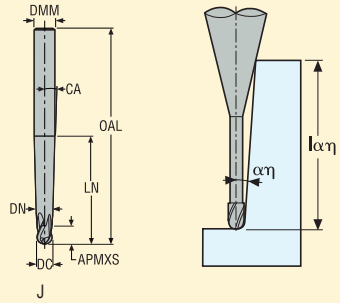


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							CEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970112	JH112020G1B.0Z2-HXT	1	G	2	4	2	40	4	1,9	6,45	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970113	JH112030G1B.0Z2-HXT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

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

JH112 – Высокоскоростная обработка – Высокая точность – Сферические – Закаленная сталь– 2-зубые

Допуски:
Биение= <0,005 мм
DMM=h5
DC=0-0,01 мм
Радиус=+/-0.005 мм

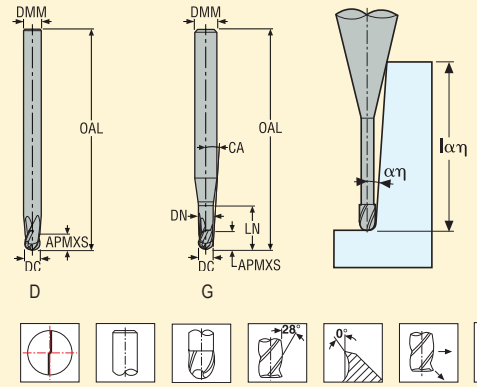


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						CA	CEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970139	JH112080J5B.0Z2-HXT	5	J	8	10	8	125	–	7,4	1,0	2	20,71	29,7	59,65	∞	∞	∞
02970140	JH112100J5B.0Z2-HXT	5	J	10	12	10	125	–	9,4	1,0	2	22,16	30,75	56,56	∞	∞	∞
02970141	JH112060J6B.0Z2-HXT	6	J	6	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	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	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.

JH112 – Высокоскоростная обработка – Высокая точность – Сферические – Закаленная сталь– 2-зубые – Дюймовые

Допуски:
Биение= <0,005 мм
DMM=h5
DC=0-0,01 мм
Радиус=+/-0.005 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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
03066803	JH112.063G1B.0Z2-HXT	1	G	.062	.250	.062	2.500	.187	.058	.315	2	.214	.222	.232	.243	.254	.281
03066805	JH112.125G1B.0Z2-HXT	1	G	.125	.250	.125	2.500	.375	.117	.209	2	.412	.428	.446	.466	.488	.541
03066807	JH112.188G1B.0Z2-HXT	1	G	.187	.250	.187	2.500	.562	.171	.103	2	.620	.644	.672	.702	.735	.815
03066809	JH112.250D1B.0Z2-HXT	1	D	.250	.250	.250	3.000	–	–	–	2	.250	∞	∞	∞	∞	∞
03066811	JH112.375D1B.0Z2-HXT	1	D	.375	.375	.375	3.000	–	–	–	2	.375	∞	∞	∞	∞	∞
03066813	JH112.500D1B.0Z2-HXT	1	D	.500	.500	.500	3.500	–	–	–	2	.500	∞	∞	∞	∞	∞
03066804	JH112.063G2B.0Z2-HXT	2	G	.062	.250	.062	2.500	.312	.058	.266	2	.339	.353	.369	.387	.406	.453
03066806	JH112.125G2B.0Z2-HXT	2	G	.125	.250	.125	2.500	.625	.117	.153	2	.662	.690	.721	.755	.793	.883
03066808	JH112.188G2B.0Z2-HXT	2	G	.187	.250	.187	2.500	.938	.171	.067	2	.995	1.038	1.084	1.136	∞	∞
03066810	JH112.250G2B.0Z2-HXT	2	G	.250	.375	.250	3.000	1.250	.234	.094	2	1.307	1.363	1.424	1.492	1.567	∞
03066812	JH112.375G2B.0Z2-HXT	2	G	.375	.500	.375	4.000	1.875	.351	.068	2	1.953	2.036	2.127	2.228	∞	∞

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

Режимы резания – JH112 Черновое объемное фрезерование

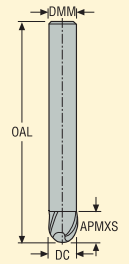
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	v_c
K1	E	0,25	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	315 (300 — 450)
K2	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	275 (260 — 390)
K3	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

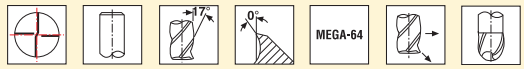
SMG = Группа материалов Seco
СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман
v_c= м/мин
f_z = мм
a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент
a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент
Все значения режимов резания ориентировочные

JH150 – Высокоскоростные – Сферические – Закаленная сталь – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,01 мм



D



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	
00019198	150060-MEGA-64	2	D	6	6	6	80	4
00019208	150080-MEGA-64	2	D	8	8	8	85	4
00019219	150100-MEGA-64	2	D	10	10	10	100	4
00019254	150120-MEGA-64	2	D	12	12	12	100	4

Режимы резания – JH150 Черновое объемное фрезерование

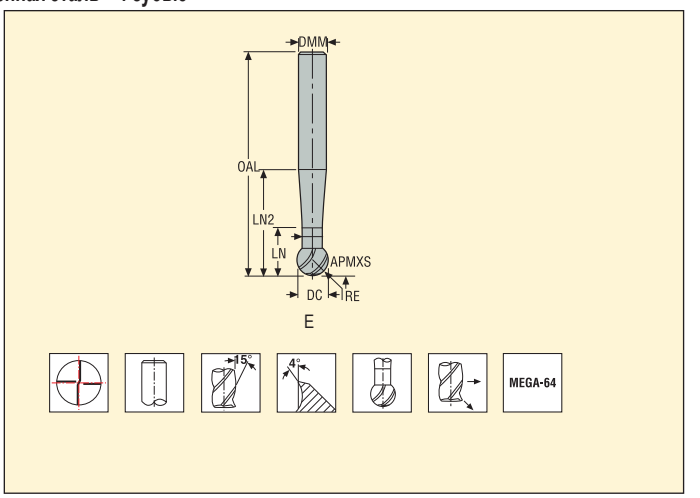
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				6	8	10	12	
K1	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	290 (310 — 375)
K2	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	250 (265 — 325)
K3	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (225 — 275)
K5	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	255 (265 — 340)
K6	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	375 (390 — 500)
K7	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. 380-388.

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

JH160 – Высокоскоростные – Сферические – Закаленная сталь – 4-зубые

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



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN		
00040366	160040-MEGA-64	2	E	4	4	3,1	60	5,6	11,0	2,4	2,0	4
00040367	160050-MEGA-64	2	E	5	5	3,9	70	6,4	13,0	3,0	2,5	4
00040368	160060-MEGA-64	2	E	6	6	4,7	80	9,7	17,3	3,6	3,0	4
00040369	160080-MEGA-64	2	E	8	8	6,2	85	11,2	21,3	4,8	4,0	4
00040370	160100-MEGA-64	2	E	10	10	7,8	100	15,6	27,9	6,0	5,0	4
00040371	160120-MEGA-64	2	E	12	12	9,4	125	17,2	31,8	7,2	6,0	4

Режимы резания – JH160 Чистовое объемное фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

Наименование		JS720	JHP750	JHP760	JHP770	JHP780	JH770
стр.		105-108, 180-183	184-186	187-189	190-194	195-199	200-201
Диапазон		JS[2]	HPM	HPM	HPM	HPM	HSM/TORNADO
Тип фрезы							
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■	■
	Weldon	□	■	■	■	■	
	Safelock	□					
Число зубьев		6	2-4	2-4	4-5	4	4-5-6
Цилиндр				■	■		
	Метрич.	6-25	2-25	4-25	6-25	6-25	6-10
	Дюйм.						
Имеющиеся длины		2,3	1,2	2,3	2	2	2
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

JABRO® – Подбор инструмента – Обр. нерж. сталей и суперсплавов

SECO

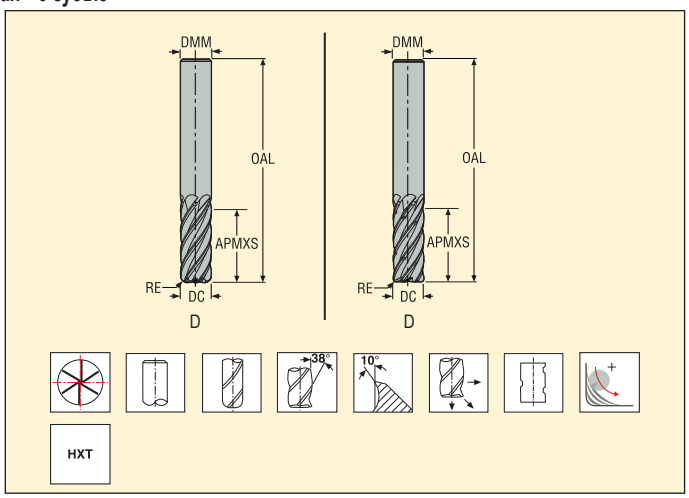
Наименование		JH740	JH710	JH790	JH730	JHP994	JH780
стр.		202-203	204-205	206-207	208-209	210-211	212-213
Диапазон		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HPM	HSM/TORNADO
Тип фрезы							
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
	Safelock						
Число зубьев		4-5	5	3	6-7	4	4
Цилиндр							
	Метрич.	6-10	6-8	9,5	8-10	6-10	1,83-4,89
	Дюйм.						
Имеющиеся длины		2	2	2-3	2	3	2
Операция							
SMG							
M1							
M2							
M3							
M4							
M5							
S1							
S2		●	●	●	●	●	●
S3							
S11		●	●	●	●	●	●
S12		●	●	●	●	●	●
S13							

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

Наименование		JS730	JH720	JH721	JH722	JCO710
стр.		109-214, 112-217	218-219	220-221	222-223	224-228
Диапазон		JS²	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	Hss-Co
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	
	Weldon	□				■
	Safelock	□				
Число зубьев		6	3	6	3	4-6
Цилиндр						
	Метрич.	6-25	2-16	6-8	10	16-50
	Дюйм.					
Имеющиеся длины		2,3	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

JS720 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 6-зубые

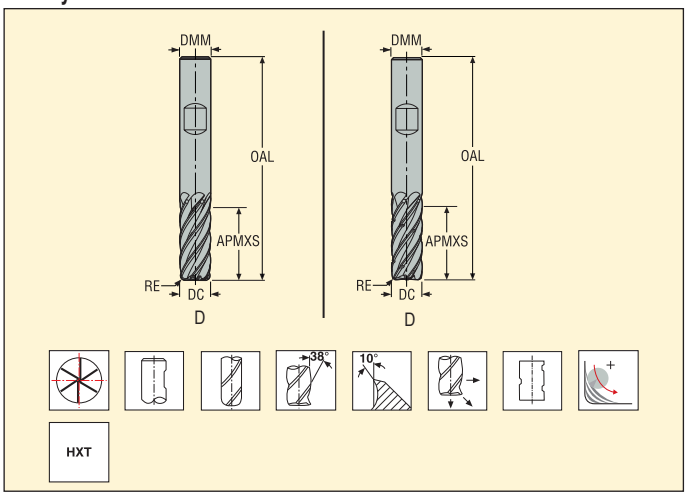


Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 мм
PCEDC6= без канавок для разделения стружки
PCEDC6C= со стружкоделительными каналами

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060293	JS720060D2R050.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	■
03060294	JS720060D2R100.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	■
03060295	JS720080D2R050.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	■
03061294	JS720080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	■
03060296	JS720100D2R050.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	■
03060298	JS720100D2R100.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	■
03060299	JS720100D2R200.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	■
03060300	JS720100D2R300.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	■
03060301	JS720120D2R050.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	■
03060304	JS720120D2R100.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	■
03060305	JS720120D2R200.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	■
03060306	JS720120D2R300.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	■
03060307	JS720160D2R050.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	■
03060309	JS720160D2R100.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	■
03060310	JS720160D2R200.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	■
03060311	JS720160D2R300.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	■
03060312	JS720160D2R400.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	■
03060313	JS720160D2R600.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	■
03060314	JS720200D3R050.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	■
03060316	JS720200D3R100.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	■
03060317	JS720200D3R200.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	■
03060318	JS720200D3R300.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	■
03060319	JS720200D3R400.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	■
03060320	JS720200D3R500.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	■
03060321	JS720200D3R600.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	■
03060322	JS720250D3R050.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	■
03060323	JS720250D3R100.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	■
03060324	JS720250D3R200.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	■
03060325	JS720250D3R300.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	■
03060326	JS720250D3R400.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	■
03060327	JS720250D3R600.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	■
03060297	JS720100D2R050.0Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	■
03060302	JS720120D2R050.0Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	■
03060308	JS720160D2R050.0Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	■
03060315	JS720200D3R050.0Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	■
03066270	JS720250D3R050.0Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS720 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 6-зубые

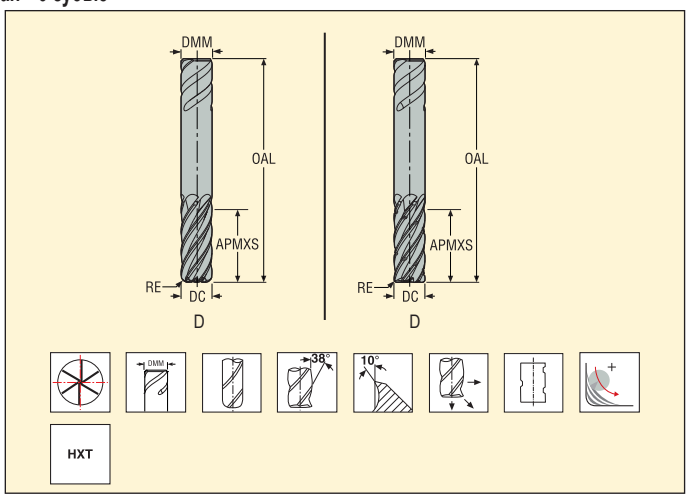


Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм
PCEDC6= без канавок для разделения стружки
PCEDC6C= со стружкоделительными каналами

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	RE		
03060339	JS720060D2R050.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	☐
03060340	JS720060D2R100.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	☐
03060341	JS720080D2R050.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	☐
03061295	JS720080D2R100.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	☐
03060342	JS720100D2R050.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	☐
03060344	JS720100D2R100.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	☐
03060345	JS720100D2R200.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	☐
03060346	JS720100D2R300.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	☐
03060347	JS720120D2R050.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	☐
03060349	JS720120D2R100.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	☐
03060350	JS720120D2R200.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	☐
03060351	JS720120D2R300.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	☐
03060352	JS720160D2R050.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	☐
03060354	JS720160D2R100.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	☐
03060355	JS720160D2R200.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	☐
03060356	JS720160D2R300.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	☐
03060357	JS720160D2R400.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	☐
03060358	JS720160D2R600.3Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	☐
03060359	JS720200D3R050.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	☐
03060361	JS720200D3R100.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	☐
03060362	JS720200D3R200.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	☐
03060363	JS720200D3R300.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	☐
03060364	JS720200D3R400.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	☐
03060365	JS720200D3R500.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	☐
03060366	JS720200D3R600.3Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	☐
03060367	JS720250D3R050.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	☐
03060368	JS720250D3R100.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	☐
03060369	JS720250D3R200.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	☐
03060370	JS720250D3R300.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	☐
03060371	JS720250D3R400.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	☐
03060372	JS720250D3R600.3Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	☐
03060343	JS720100D2R050.3Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	☐
03060348	JS720120D2R050.3Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	☐
03060353	JS720160D2R050.3Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	☐
03060360	JS720200D3R050.3Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	☐
03066460	JS720250D3R050.3Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	☐

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

JS720 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 6-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм
PCEDC6= без канавок для разделения стружки
PCEDC6C= со стружкоделительными каналами

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03060374	JS720060D2R050.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	0,5	6	☐
03060375	JS720060D2R100.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	1,0	6	☐
03060376	JS720080D2R050.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	0,5	6	☐
03061296	JS720080D2R100.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	1,0	6	☐
03060377	JS720100D2R050.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	☐
03060379	JS720100D2R100.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	1,0	6	☐
03060380	JS720100D2R200.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	2,0	6	☐
03060381	JS720100D2R300.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	3,0	6	☐
03060382	JS720120D2R050.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	☐
03060384	JS720120D2R100.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	1,0	6	☐
03060385	JS720120D2R200.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	2,0	6	☐
03060386	JS720120D2R300.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	3,0	6	☐
03060387	JS720160D2R050.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	☐
03060389	JS720160D2R100.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	1,0	6	☐
03060390	JS720160D2R200.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	2,0	6	☐
03060391	JS720160D2R300.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	3,0	6	☐
03060392	JS720160D2R400.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	4,0	6	☐
03060393	JS720160D2R600.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6,0	6	☐
03060394	JS720200D3R050.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	☐
03060396	JS720200D3R100.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	1,0	6	☐
03060397	JS720200D3R200.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	2,0	6	☐
03060398	JS720200D3R300.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	3,0	6	☐
03060399	JS720200D3R400.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	4,0	6	☐
03060400	JS720200D3R500.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	5,0	6	☐
03060401	JS720200D3R600.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6,0	6	☐
03060402	JS720250D3R050.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	☐
03060403	JS720250D3R100.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	1,0	6	☐
03060404	JS720250D3R200.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	2,0	6	☐
03060405	JS720250D3R300.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	3,0	6	☐
03060406	JS720250D3R400.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	4,0	6	☐
03060407	JS720250D3R600.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6,0	6	☐
03060378	JS720100D2R050.9Z6C-HXT	2	D	10	10	26	72	0,5	6	☐
03060383	JS720120D2R050.9Z6C-HXT	2	D	12	12	30	83	0,5	6	☐
03060388	JS720160D2R050.9Z6C-HXT	2	D	16	16	44	99	0,5	6	☐
03060395	JS720200D3R050.9Z6C-HXT	3	D	20	20	62	121	0,5	6	☐
03066461	JS720250D3R050.9Z6C-HXT	3	D	25	25	78	146	0,5	6	☐

☐ Safelock доступен как опция. Проверяйте 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	v_c
M1	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (85 — 150)
M2	E	0,40	1,1	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	90 (70 — 120)
M3	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	70 (55 — 100)
M4	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)
M5	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	65 (50 — 85)
S11	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	105 (80 — 130)
S12	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)
S13	E	0,40	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	80 (60 — 100)

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

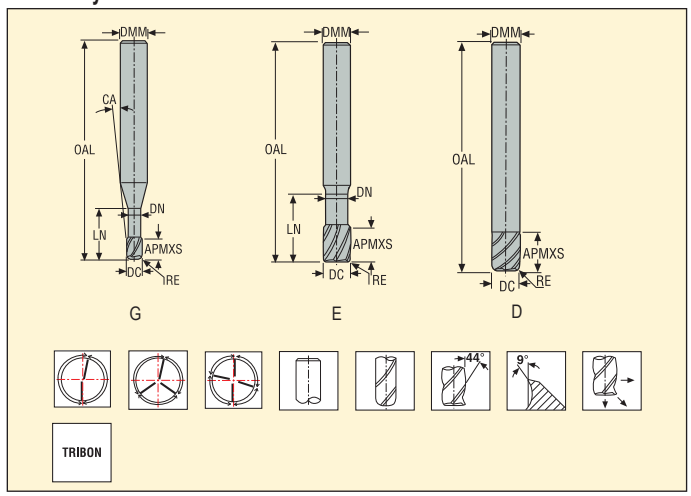
SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	145 (110 — 190)
M2	E	1,9	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	0,15	0,17	120 (90 — 155)
M3	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	90 (70 — 130)
M4	E	1,9	0,060	0,080	0,095	0,12	0,14	0,16	0,19	105 (80 — 130)
M5	E	1,9	0,060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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JHP750 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 2-4-зубые

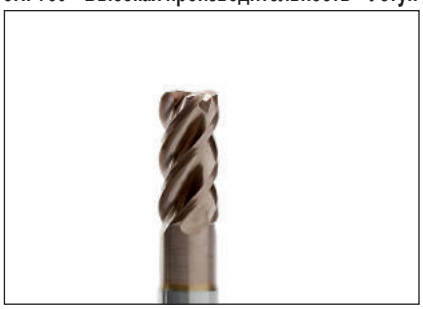
Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,02 мм



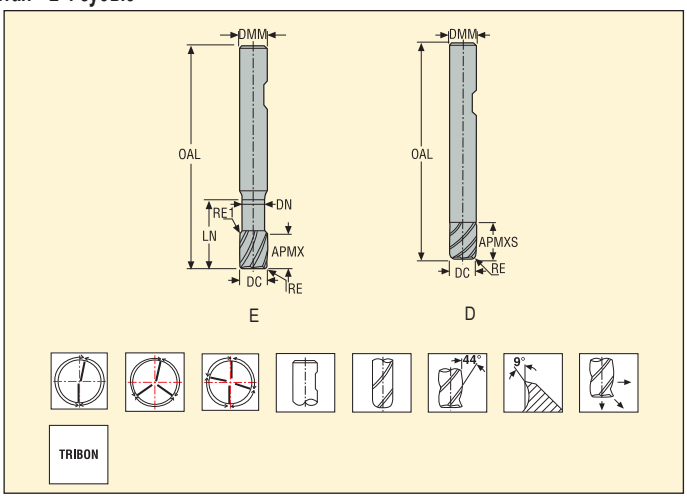
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
02528232	750K080R040.0-TRIBON	1	D	8	8	16,0	55	–	–	0,4	–	4	■
02528234	750K100R040.0-TRIBON	1	D	10	10	20,0	65	–	–	0,4	–	4	■
02528236	750K100R150.0-TRIBON	1	D	10	10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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP750 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 2-4-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
02528231	750K080R040-TRIBON	1	D	8	8	16	55	–	–	0,4	–	4	■
02528233	750K100R040-TRIBON	1	D	10	10	20	65	–	–	0,4	–	4	■
02528235	750K100R150-TRIBON	1	D	10	10	20	65	–	–	1,5	–	4	■
02528237	750K120R040-TRIBON	1	D	12	12	24	75	–	–	0,4	–	4	■
02528240	750K120R150-TRIBON	1	D	12	12	24	75	–	–	1,5	–	4	■
02528243	750K160R040-TRIBON	1	D	16	16	32	90	–	–	0,4	–	4	■
02528249	750K160R150-TRIBON	1	D	16	16	32	90	–	–	1,5	–	4	■
02528251	750K200R080-TRIBON	1	D	20	20	40	100	–	–	0,8	–	4	■
02611633	750K250R050-TRIBON	1	D	25	25	50	125	–	–	0,5	–	4	■
02611634	750K250R100-TRIBON	1	D	25	25	50	125	–	–	1,0	–	4	■
02528258	750080R040-TRIBON	2	E	8	8	16	60	24	7,4	0,4	–	4	■
02510047	750100R040-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	0,4	–	4	■
02510048	750100R080-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	0,8	–	4	■
02510052	750100R200-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	2,0	–	4	■
02510056	750120R040-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	0,4	–	4	■
02510058	750120R080-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	0,8	–	4	■
02510062	750120R200-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	2,0	–	4	■
02510064	750120R310-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	3,1	–	4	■
02510066	750140R080-TRIBON	2	E	14	14	28	90	45	13,4	0,8	–	4	■
02510070	750160R040-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	0,4	–	4	■
02510072	750160R080-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	0,8	–	4	■
02510076	750160R200-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	2,0	–	4	■
02510078	750160R310-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	3,1	–	4	■
02510080	750160R400-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	4,0	–	4	■
02510084	750200R080-TRIBON	2	E	20	20	40	125	75	19,4	0,8	–	4	■
02510086	750200R200-TRIBON	2	E	20	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 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16		20	25	v_c
S1	E/M/A	0,45	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055		0,065	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		0,065	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		0,040	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		0,075	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		0,075	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		0,065	0,070	55 (49 — 75)

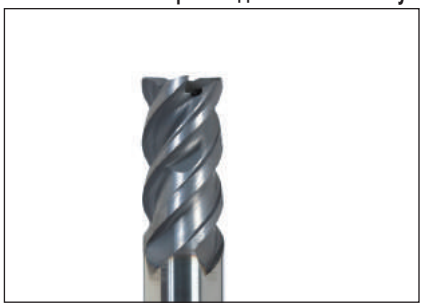
Режимы резания – JHP750 Боковое фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16		20	25	v_c
S1	E/M/A	0,060	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12		0,14	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		0,14	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		0,10	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		0,14	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		0,14	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		0,12	0,13	90 (75 — 115)

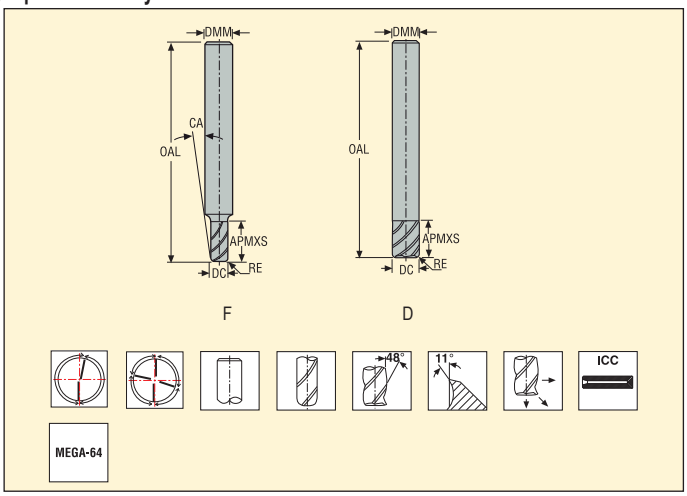
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JHP760 – Высокая производительность – Уступ – Суперсплав – 2-4-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,03 мм



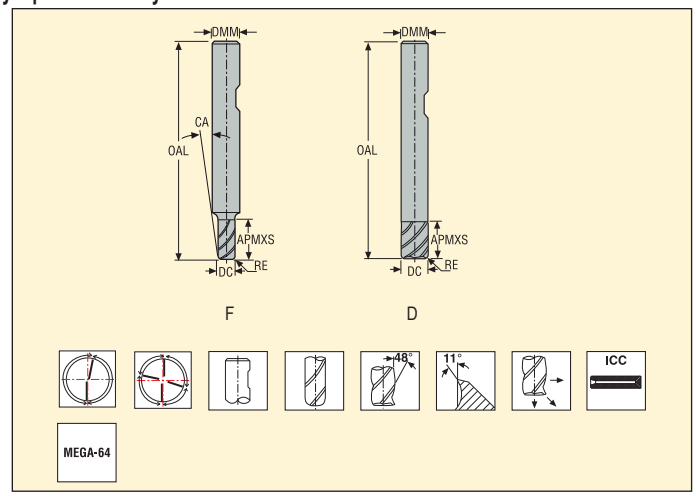
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм				RE	CA	PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL				
02623413	760040R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4	6	8	50	0,4	4,0	2	■
02734051	760040R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4	6	8	50	0,2	4,0	2	■
02734052	760050R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5	6	10	50	0,2	2,0	2	■
02623435	760050R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5	6	10	50	0,4	2,0	2	■
02734053	760060R020Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6	6	12	50	0,2	–	4	■
02623433	760060R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6	6	12	50	0,4	–	4	■
02623436	760080R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8	8	16	55	0,4	–	4	■
02623437	760080R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8	8	16	55	1,0	–	4	■
02623460	760100R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	0,4	–	4	■
02623463	760100R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,0	–	4	■
02623466	760100R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,5	–	4	■
02623819	760120R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	0,4	–	4	■
02623825	760120R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,0	–	4	■
02623828	760120R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,5	–	4	■
02623833	760120R310Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	3,1	–	4	■
02734055	760200R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,4	–	4	■
02623852	760200R080Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,8	–	4	■
02623438	760L080R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	8	8	28	65	0,4	–	4	■
02623461	760L100R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	0,4	–	4	■
02623464	760L100R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	1,0	–	4	■
02623467	760L100R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	1,5	–	4	■
02623472	760L100R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	2,0	–	4	■
02623807	760L100R310Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	3,1	–	4	■
02623821	760L120R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	0,4	–	4	■
02623826	760L120R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	1,0	–	4	■
02623829	760L120R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	1,5	–	4	■
02623831	760L120R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	2,0	–	4	■
02623840	760L160R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	0,4	–	4	■
02623842	760L160R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	1,0	–	4	■
02623844	760L160R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	1,5	–	4	■
02623846	760L160R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	2,0	–	4	■

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

JHP760 – Высокая производительность – Уступ – Суперсплав – 2-4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,4 мм
RE=+/-0,03 мм



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

ICC-= 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 4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	1,0	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	110 (90 — 130)
M2	E	1,0	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	90 (75 — 105)
M3	E	0,80	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	60 (48 — 70)
M4	E	0,60	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	45 (37 — 55)
M5	E	0,60	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,080	37 (31 — 44)

Режимы резания – JHP760 Боковое фрезерование

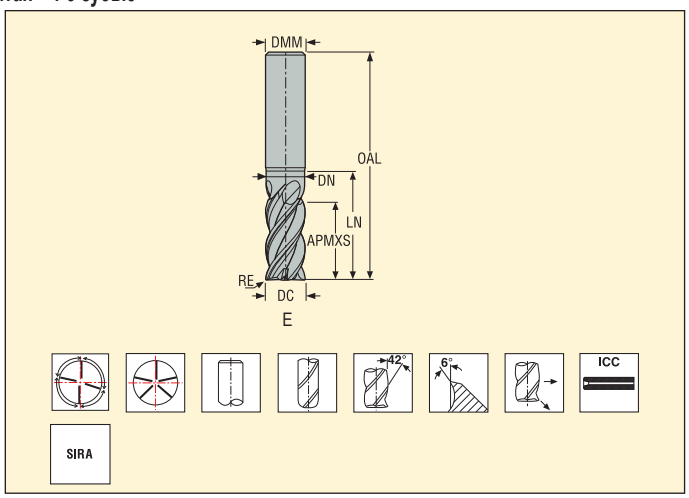
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	16	20	25	v_c
M1	E	0,30	1,5	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	0,15	120 (100 — 145)
M2	E	0,30	1,5	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	100 (85 — 120)
M3	E	0,30	1,4	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	65 (50 — 75)
M4	E	0,30	1,1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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JHP770 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 4-5-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



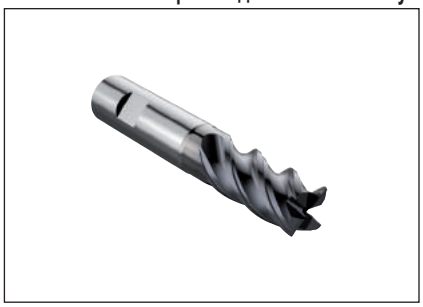
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02760645	JHP770060E2R030.0Z4A-SIRA	2	E	■	6	6	12	60	18	5,6	0,3	4	■
02823416	JHP770080E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	8	8	16	65	24	7,4	0,5	4	■
02823417	JHP770100E2R050.0Z4A-SIRA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

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

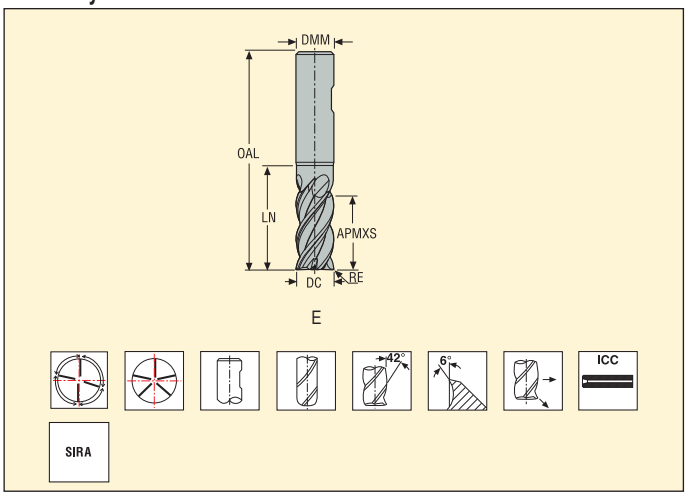
■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

JHP770 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 4-5-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



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

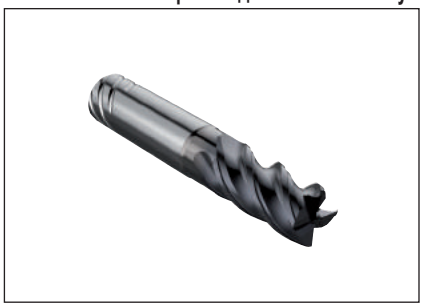
Примечание: если радиус угла ранен >15% из DC → a_p=-30%, f_z=-20%

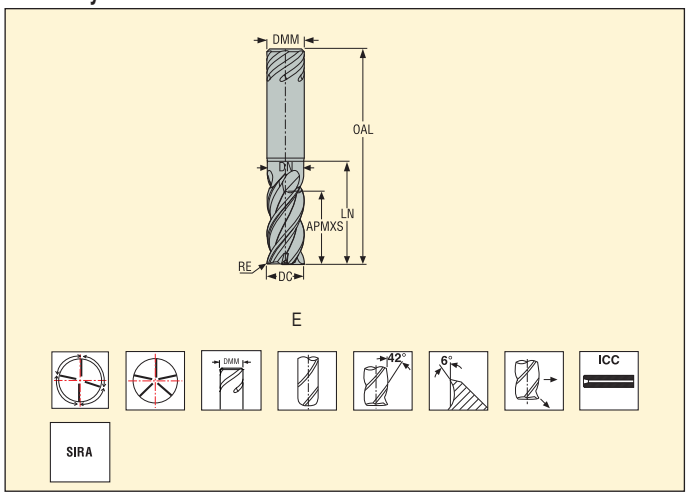
■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

SECO
SAFE-LOCK™

JHP770 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 4-5-зубые





Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02927944	JHP770120E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	0,5	4	□
02927946	JHP770120E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	1,0	4	□
02927947	JHP770120E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11	2,5	4	□
02927950	JHP770140E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13	0,5	4	□
02927952	JHP770160E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	1,0	4	□
02927954	JHP770160E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	2,5	4	□
02927956	JHP770160E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	3,1	4	□
02927958	JHP770160E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	4,0	4	□
02927960	JHP770200E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	0,5	4	□
02927962	JHP770200E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	1,0	4	□
02927964	JHP770200E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	2,5	4	□
02927966	JHP770200E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	3,1	4	□
02927968	JHP770200E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	4,0	4	□
02927970	JHP770250E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	0,5	4	□
02927972	JHP770250E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	1,0	4	□
02927975	JHP770250E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	3,1	4	□
02927976	JHP770250E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	4,0	4	□
02927978	JHP770160E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	0,5	4	□
02927949	JHP770160E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	0,5	5	□
02927953	JHP770160E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	1,0	5	□
02927955	JHP770160E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	2,5	5	□
02927957	JHP770160E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	3,1	5	□
02927959	JHP770160E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	4,0	5	□
03093712	JHP770160E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15	6,0	5	□
02927961	JHP770200E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	0,5	5	□
02927963	JHP770200E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	1,0	5	□
02927965	JHP770200E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	2,5	5	□
02927967	JHP770200E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	3,1	5	□
02927969	JHP770200E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	4,0	5	□
03093714	JHP770200E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19	6,0	5	□
02927971	JHP770250E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	0,5	5	□
02927973	JHP770250E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	1,0	5	□
02927974	JHP770250E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	3,1	5	□
02927977	JHP770250E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	4,0	5	□
03093716	JHP770250E2R600.9Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24	6,0	5	□

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

Режимы резания – JHP770 Обработка пазов

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

Режимы резания – JHP770 Обработка пазов Внутренняя подача СОЖ*

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

Режимы резания – JHP770 Боковое фрезерование

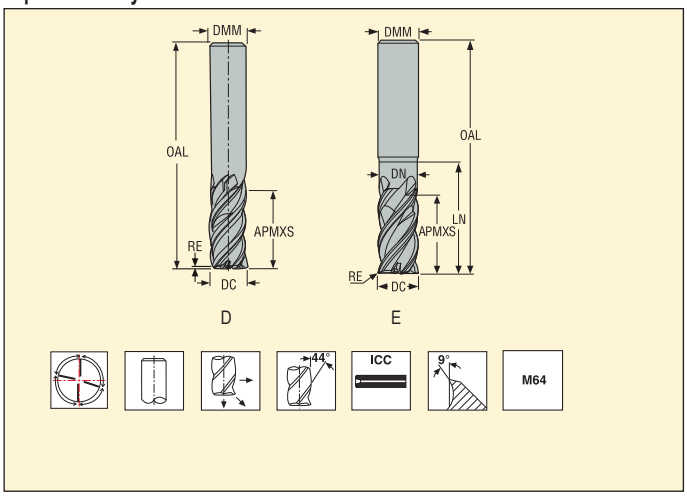
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
S11	E	0,40	1,8	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,14	100 (105 — 135)
S12	E	0,40	1,8	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,14	80 (80 — 100)
S13	E	0,40	1,8	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,12	65 (65 — 80)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JHP780 – Высокая производительность – Уступ – Суперсплав – 4-Зубья

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

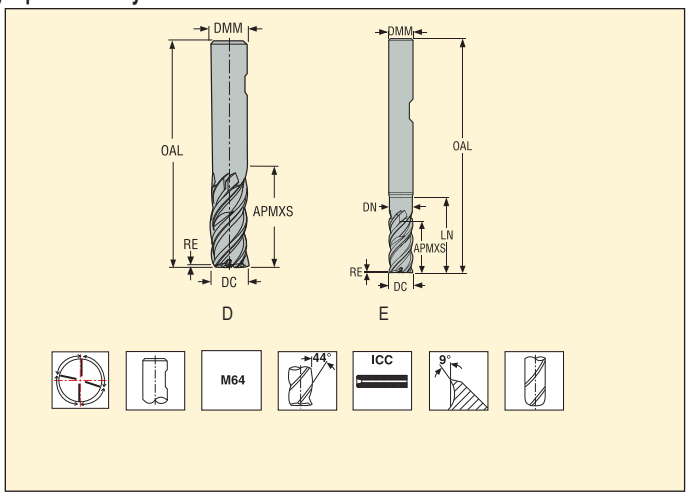


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм			LN	DN	RE	CEDC	Цилиндр	Цилиндрический
				DMM	APMXS	OAL						
03134984	JHP780060D1R030.0Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	–	–	0,3	4	■	■
03134985	JHP780060D1R080.0Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	–	–	0,8	4	■	■
03134986	JHP780080D1R040.0Z4A-M64	1	D	8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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP780 – Высокая производительность – Уступ – Суперсплав – 4-Зубья

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

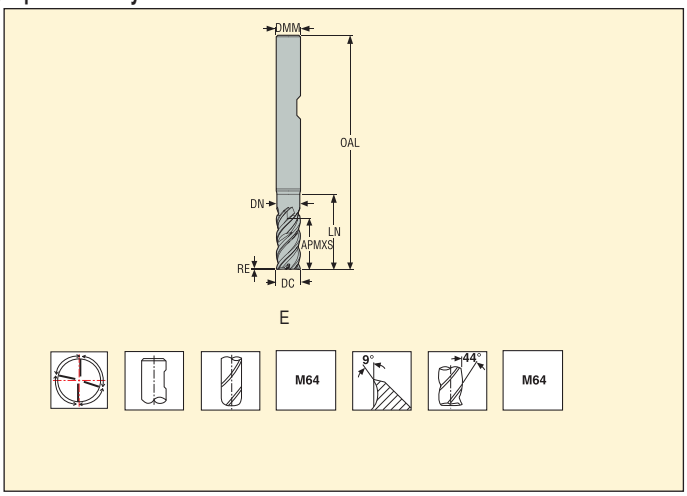


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм			LN	DN	RE	CEDC	Цилиндр	Weldon
				DMM	APMXS	OAL						
03135445	JHP780060D1R030.3Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	–	–	0,3	4	■	■
03135446	JHP780060D1R080.3Z4A-M64	1	D	6	7,5	47	–	–	0,8	4	■	■
03135447	JHP780080D1R040.3Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	–	–	0,4	4	■	■
03135449	JHP780080D1R080.3Z4A-M64	1	D	8	10,0	50	–	–	0,8	4	■	■
03135450	JHP780100D1R040.3Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	–	–	0,4	4	■	■
03135451	JHP780100D1R080.3Z4A-M64	1	D	10	12,5	57	–	–	0,8	4	■	■
03135452	JHP780120D1R040.3Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	–	–	0,4	4	■	■
03135453	JHP780120D1R080.3Z4A-M64	1	D	12	15,0	65	–	–	0,8	4	■	■
03135454	JHP780060E2R030.3Z4A-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4	■	■
02760878	JHP780060E2R030.3Z4-M64	2	E	6	12,0	60	18,0	5,6	0,3	4		■
03135455	JHP780080E2R040.3Z4A-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4	■	■
02760879	JHP780080E2R040.3Z4-M64	2	E	8	16,0	65	24,0	7,4	0,4	4		■
03135456	JHP780100E2R040.3Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4	■	■
02760880	JHP780100E2R040.3Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,4	4		■
03135457	JHP780100E2R080.3Z4A-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4	■	■
02760881	JHP780100E2R080.3Z4-M64	2	E	10	20,0	75	30,0	9,4	0,8	4		■
03134998	JHP780120E2R040.3Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4	■	■
02760883	JHP780120E2R040.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,4	4		■
03134999	JHP780120E2R080.3Z4A-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4	■	■
02760885	JHP780120E2R080.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	0,8	4		■
02760887	JHP780120E2R150.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	1,5	4		■
02766989	JHP780120E2R250.3Z4-M64	2	E	12	24,0	90	36,0	11,4	2,5	4		■
02760888	JHP780140E2R040.3Z4-M64	2	E	14	28,0	95	42,0	13,4	0,4	4		■
03135002	JHP780160E2R040.3Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4	■	■
02760889	JHP780160E2R040.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,4	4		■
03135003	JHP780160E2R080.3Z4A-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4	■	■
02760890	JHP780160E2R080.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	0,8	4		■
02760893	JHP780160E2R400.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	4,0	4		■
03093717	JHP780160E2R600.3Z4-M64	2	E	16	32,0	100	45,0	15,4	6,0	4		■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP780 – Высокая производительность – Уступ – Суперсплав – 4-Зубья

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм

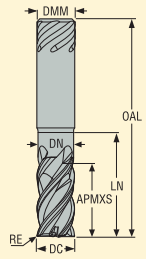


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм			LN	DN	RE	CEDC	Weldon
				DMM	APMXS	OAL					
02760894	JHP780200E2R040.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	0,4	4	■
02760896	JHP780200E2R080.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	0,8	4	■
02760900	JHP780250E2R040.3Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	0,4	4	■
02760901	JHP780250E2R080.3Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	0,8	4	■
02760903	JHP780250E2R400.3Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	4,0	4	■
03093709	JHP780250E2R600.3Z4-M64	2	E	25	50,0	130	65,0	24,4	6,0	4	■
02760897	JHP780200E2R310.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	3,1	4	■
02760898	JHP780200E2R400.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	4,0	4	■
03093719	JHP780200E2R600.3Z4-M64	2	E	20	40,0	115	55,0	19,4	6,0	4	■

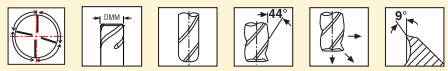
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP780 – Высокая производительность – safelock – радиус угла – полированное покрытие – 4-зубые

Tolerances:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 mm



E



Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CEDC	Safelock
			DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
JHP780160E2R600.9Z4-M64	2	E	16,0	16,0	32,0	100,0	45,0	15,4	6,0	4	■
JHP780200E2R600.9Z4-M64	2	E	20,0	20,0	40,0	115,0	55,0	19,4	6,0	4	■
JHP780250E2R600.9Z4-M64	2	E	25,0	25,0	50,0	130,0	65,0	24,4	6,0	4	■

■ **Stock standard. Subject to change refer to current price- and stock-list**

Режимы резания – JHP780 Обработка пазов

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

Режимы резания – JHP780 Боковое фрезерование

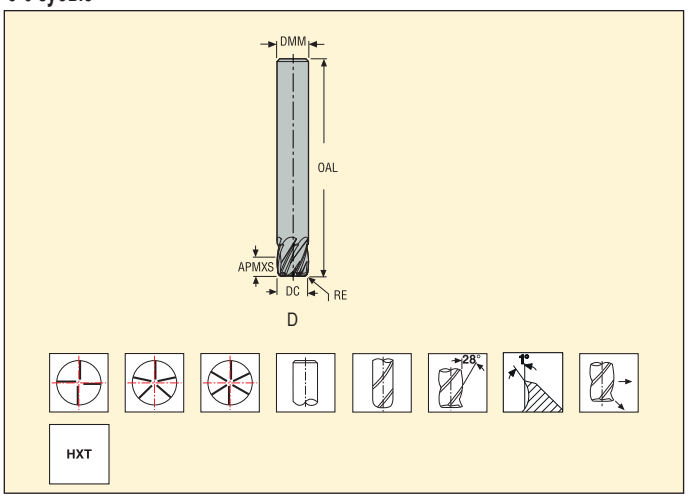
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
S1	E	0,30	1,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	50 (45 — 60)
S2	E	0,30	1,0	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	42 (36 — 48)
S3	E	0,30	0,80	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	28 (22 — 33)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH770 – Высокоскоростные – Уступ – CoCr/Титан – 4-5-6-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03127351	JH770060D2R050.0Z4-HXT	2	D	6	6	8	50	0,5	4	■
03127352	JH770080D2R050.0Z4-HXT	2	D	8	8	10	58	0,5	4	■
03127354	JH770080D2R050.0Z5-HXT	2	D	8	8	10	58	0,5	5	■
03127353	JH770080D2R100.0Z4-HXT	2	D	8	8	10	58	1,0	4	■
03127355	JH770080D2R100.0Z5-HXT	2	D	8	8	10	58	1,0	5	■
03127356	JH770080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8	8	10	58	1,0	6	■
03127357	JH770100D2R100.0Z5-HXT	2	D	10	10	12	66	1,0	5	■
03127358	JH770100D2R100.0Z6-HXT	2	D	10	10	12	66	1,0	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH770 Черновое боковое фрезерование CEDC 4

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

Режимы резания – JH770 Черновое боковое фрезерование CEDC 5

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

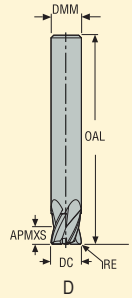
Режимы резания – JH770 Черновое боковое фрезерование CEDC 6

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

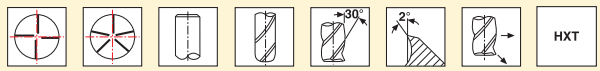
SMG = Группа материалов Seco
СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман
v_c= м/мин
f_z = мм
a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент
a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент
Все значения режимов резания ориентировочные

JH740 – Высокоскоростные – Для чистовой обработки – CoCr/Титан – 4-5-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



D



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03127359	JH740060D2R025.0Z4-HXT	2	D	6	6	6	50	0,25	4	■
03127360	JH740060D2R050.0Z4-HXT	2	D	6	6	6	50	0,5	4	■
03127361	JH740080D2R025.0Z4-HXT	2	D	8	8	8	58	0,25	4	■
03127362	JH740080D2R050.0Z4-HXT	2	D	8	8	8	58	0,5	4	■
03127363	JH740100D2R025.0Z5-HXT	2	D	10	10	10	66	0,25	5	■
03127364	JH740100D2R050.0Z5-HXT	2	D	10	10	10	66	0,5	5	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH740 Чистовое торцевое фрезерование CEDC 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)

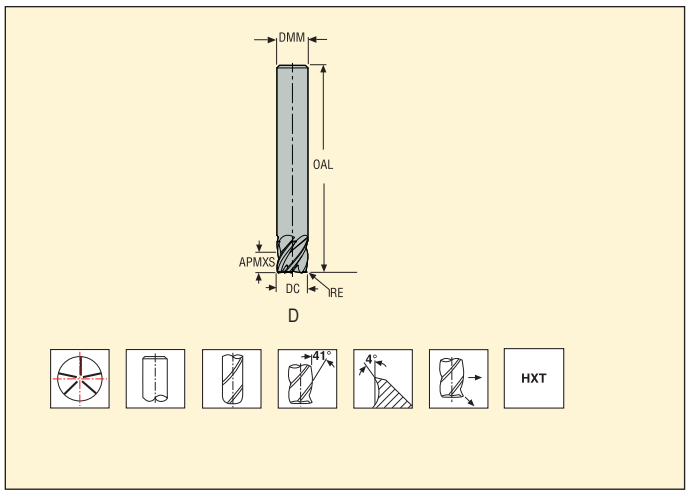
Режимы резания – JH740 Чистовое торцевое фрезерование CEDC 6

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 = 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

JH710 – Высокоскоростные – CoCr/Титан – 5-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	RE		
03127365	JH710060D2R025.0Z5-HXT	2	D	6	6	6	57	0,25	5	■
03127366	JH710060D2R050.0Z5-HXT	2	D	6	6	6	57	0,5	5	■
03127367	JH710080D2R025.0Z5-HXT	2	D	8	8	8	63	0,25	5	■
03127368	JH710080D2R050.0Z5-HXT	2	D	8	8	8	63	0,5	5	■
03127369	JH710080D2R100.0Z5-HXT	2	D	8	8	8	63	1,0	5	■

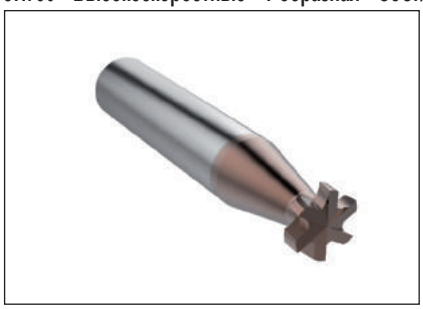
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH710 Чистовое боковое фрезерование

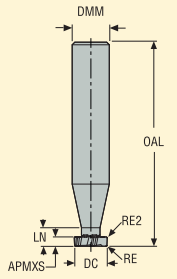
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
S2	E	0,0081	0,63	0,034	0,044	100 (80 — 120)
S11	E	0,0081	0,63	0,036	0,046	180 (155 — 205)
S12	E	0,0081	0,63	0,036	0,046	135 (120 — 155)

SMG = Группа материалов Seco
СОЖ = 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

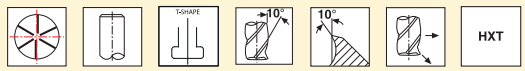
JH790 – Высокоскоростные – T-образная – CoCr/Титан – 6-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=+/-0,02 мм
RE=+/-0,02 мм



G



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					RE	RE2	CEDC	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	■

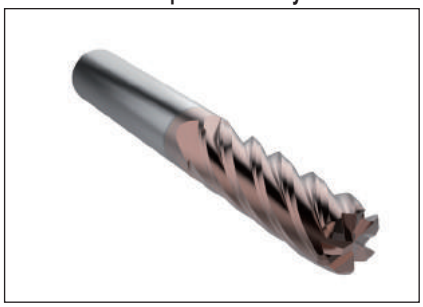
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH790 (T) Черновое боковое фрезерование

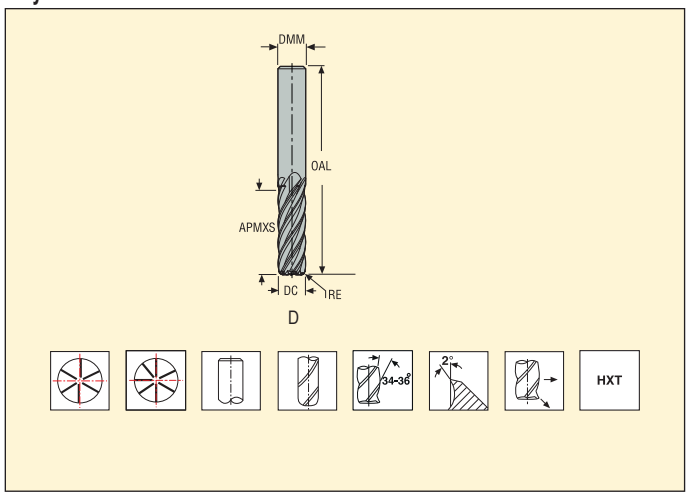
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 9.5	v_c
S2	E	0,19	0,19	0,030	39 (30 — 50)
S11	E	0,19	0,19	0,022	85 (65 — 105)
S12	E	0,19	0,19	0,022	65 (50 — 80)

SMG = Группа материалов Seco
СОЖ = 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

JH730 – Высокоскоростные – Уступ – CoCr/Титан – 6-7-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03127375	JH730080D2R050.0Z6-HXT	2	D	8	8	25	63	0,5	6	■
03127377	JH730080D2R100.0Z6-HXT	2	D	8	8	25	63	1,0	6	■
03127378	JH730080D2R150.0Z6-HXT	2	D	8	8	25	63	1,5	6	■
03127379	JH730080D2R200.0Z6-HXT	2	D	8	8	25	63	2,0	6	■
03127380	JH730100D2R100.0Z7-HXT	2	D	10	10	31	72	1,0	7	■
03127381	JH730100D2R250.0Z7-HXT	2	D	10	10	31	72	2,5	7	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH730 Чистовое боковое фрезерование

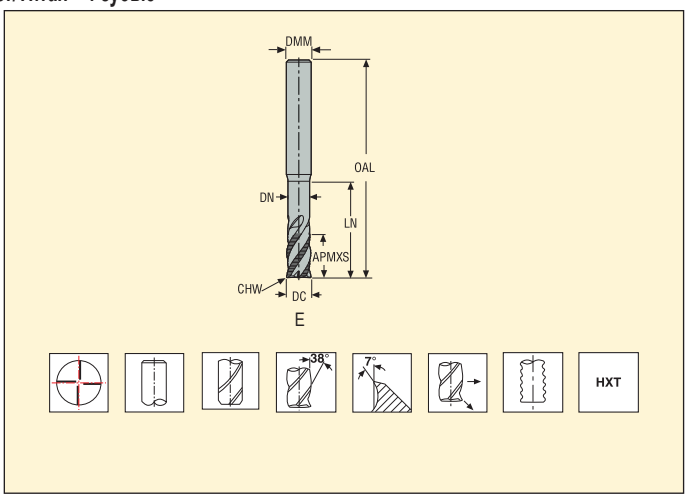
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				8	10	
S2	E	0,063	1,8	0,020	0,026	80 (60 — 95)
S11	E	0,063	1,8	0,016	0,020	135 (105 — 160)
S12	E	0,063	1,8	0,016	0,020	105 (80 — 125)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH994 – Высокая производительность – Уступ – CoCr/Титан – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 мм
CHW=0/-0,1 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW		
03127382	JHP994060E3C.0Z4-HXT	3	E	6	6	14	63	24	5,6	0,2	4	■
03127383	JHP994080E3C.0Z4-HXT	3	E	8	8	18	69	32	7,4	0,2	4	■
03127384	JHP994100E3C.0Z4-HXT	3	E	10	10	22	88	40	9,4	0,2	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

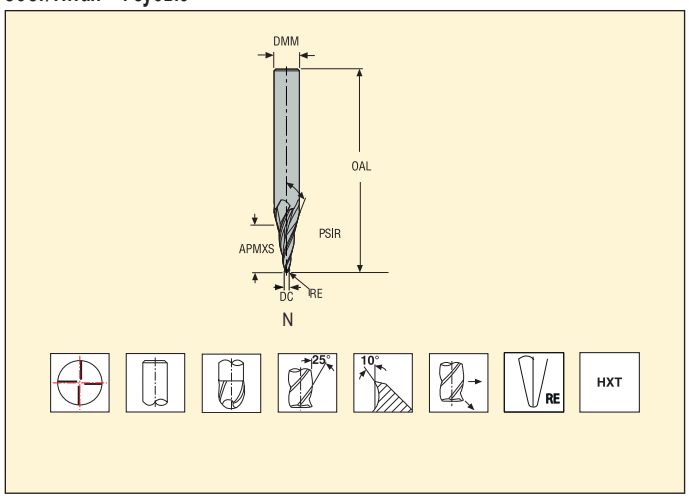
Режимы резания – JHP994 Черновое боковое фрезерование

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 = 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

JH780 – Высокоскоростные – Конус, сферические – CoCr/Титан – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=+/-0,04 мм
RE=+/-0,01 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PSIR	CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL				
03127386	JH780018N2R100.0Z4-HXT	2	N	1,83	8	23,5	63	1,0	5,18	4	■
03127387	JH780028N2R150.0Z4-HXT	2	N	2,80	8	23,5	63	1,5	3,89	4	■
03127388	JH780038N2R200.0Z4-HXT	2	N	3,82	8	23,5	63	2,0	2,60	4	■
03127389	JH780049N2R250.0Z4-HXT	2	N	4,89	8	23,5	63	2,5	1,30	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH780 Объемное фрезерование

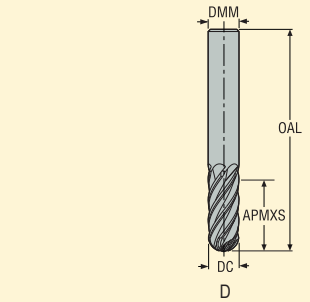
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				1.8	2.8	3.8	4.9	
S2	E	0,049	4,3	0,0075	0,012	0,016	0,020	65 (50 — 85)
S12	E	0,049	4,3	0,0055	0,0085	0,012	0,015	90 (70 — 115)

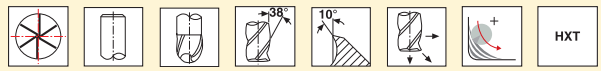
Перерасчет режимов резания см. на стр. [XXX]

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

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

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм
Два зуба

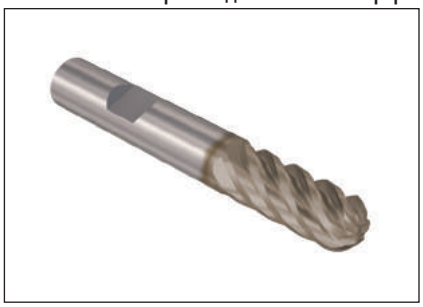




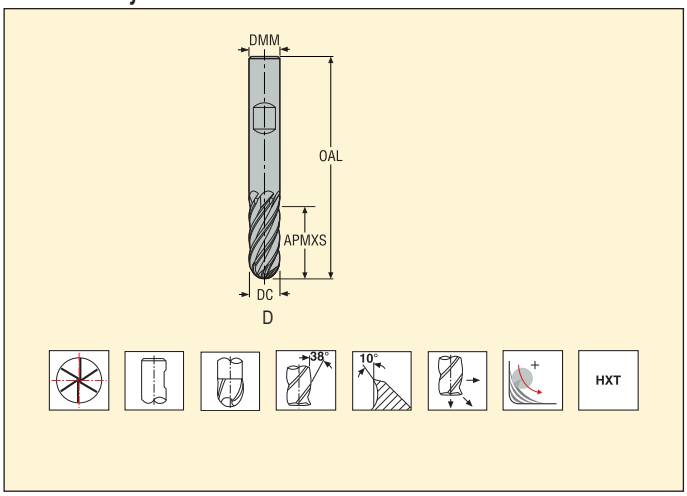
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067605	JS730060D2B.0Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	■
03067606	JS730080D2B.0Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	■
03067607	JS730100D2B.0Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	■
03067608	JS730120D2B.0Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	6	■
03067609	JS730160D2B.0Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6	■
03067610	JS730200D3B.0Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6	■
03067611	JS730250D3B.0Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

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



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм
Два зуба

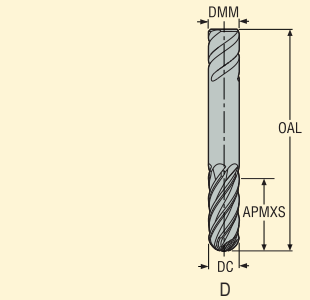


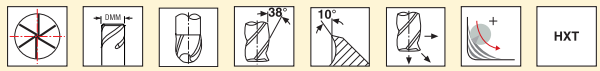
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067778	JS730060D2B.3Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	☐
03067779	JS730080D2B.3Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	☐
03067780	JS730100D2B.3Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	☐
03067781	JS730120D2B.3Z6-HXT	2	D	12	12	30	83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

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

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

Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм
Два зуба





Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL		
03067785	JS730060D2B.9Z6-HXT	2	D	6	6	17	57	6	☐
03067786	JS730080D2B.9Z6-HXT	2	D	8	8	23	63	6	☐
03067787	JS730100D2B.9Z6-HXT	2	D	10	10	26	72	6	☐
03067788	JS730120D2B.9Z6-HXT	2	D	12	12	30	83	6	☐
03067789	JS730160D2B.9Z6-HXT	2	D	16	16	44	99	6	☐
03067790	JS730200D3B.9Z6-HXT	3	D	20	20	62	121	6	☐
03067791	JS730250D3B.9Z6-HXT	3	D	25	25	78	146	6	☐

☐ Safelock доступен как опция. Проверяйте 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	v_c
M1	E	0,10	1,8	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	135 (85 — 150)
M2	E	0,10	1,8	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	0,12	0,14	110 (70 — 120)
M3	E	0,10	1,8	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,14	0,15	85 (55 — 100)
M4	E	0,10	1,3	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	90 (60 — 105)
M5	E	0,10	1,3	0,044	0,060	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	75 (48 — 90)
S11	E	0,30	1,2	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	130 (80 — 130)
S12	E	0,30	1,2	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	100 (60 — 100)
S13	E	0,30	1,0	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	100 (60 — 105)

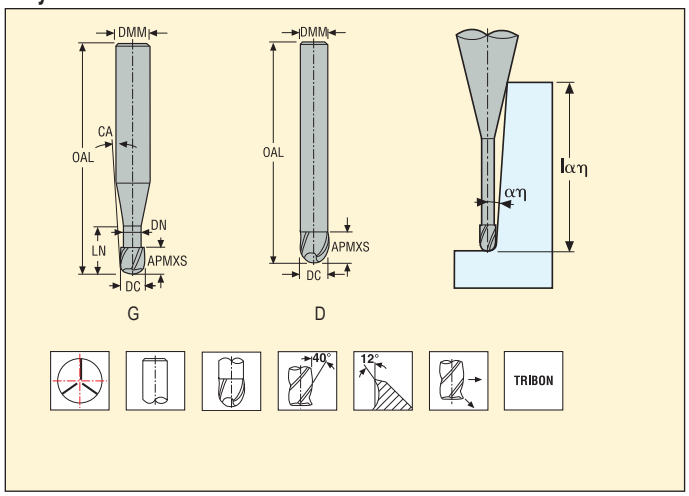
Режимы резания – JS730 Боковое фрезерование оптимизированная черновая обработка a_e/DC=0,07

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH720 – Высокоскоростные – Сферические – Титан – 3-зубые



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							CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00019845	720020-TRIBON	2	G	2,0	6	3,0	60	6,0	18,1	1,9	7,0	3	6,5	7,0	7,4	7,7	8,2	9,2
00019867	720025-TRIBON	2	G	2,5	6	4,0	60	6,0	16,7	2,4	6,5	3	6,5	7,0	7,3	7,7	8,1	9,1
00019906	720030-TRIBON	2	G	3,0	6	4,5	60	6,5	19,1	2,8	5,0	3	7,0	8,2	8,7	9,3	10,0	11,9
00019909	720035-TRIBON	2	G	3,5	6	5,0	65	7,0	23,5	3,2	3,5	3	7,5	10,0	11,0	12,4	14,1	20,4
00019918	720040-TRIBON	2	G	4,0	6	6,0	65	8,0	21,6	3,7	3,0	3	8,5	11,1	12,2	13,7	15,6	∞
00019965	720050-TRIBON	2	G	5,0	6	7,5	65	10,0	18,5	4,6	2,0	3	10,5	13,9	15,3	17,1	∞	∞
00019990	720060-TRIBON	2	D	6,0	6	9,0	75	–	–	–	–	3	9,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020040	720080-TRIBON	2	D	8,0	8	12,0	75	–	–	–	–	3	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020043	720100-TRIBON	2	D	10,0	10	15,0	80	–	–	–	–	3	15,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020045	720120-TRIBON	2	D	12,0	12	18,0	90	–	–	–	–	3	18,0	∞	∞	∞	∞	∞
00020048	720160-TRIBON	2	D	16,0	16	24,0	100	–	–	–	–	3	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

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

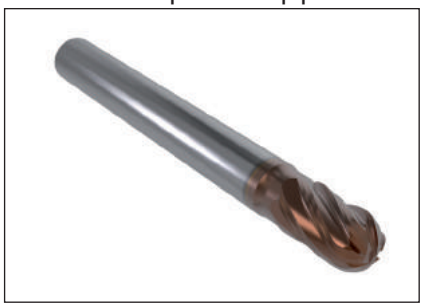
Режимы резания – JH720 Черновое боковое фрезерование

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

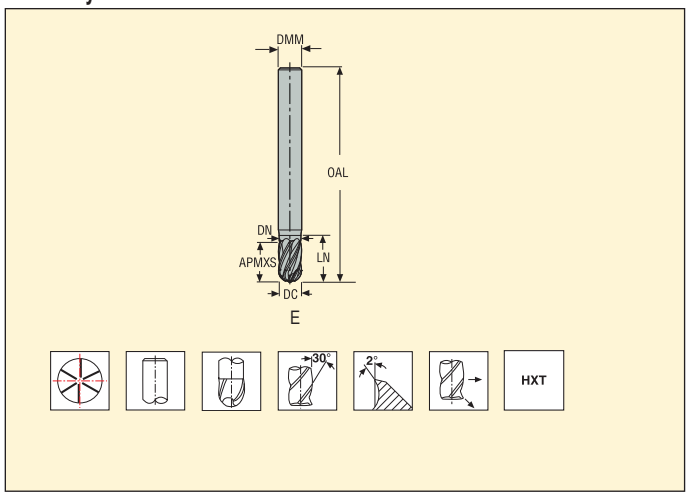
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

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



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
03127390	JH721060E2B.0Z6-HXT	2	E	6	6	10	57	12	5,6	6	■
03127391	JH721080E2B.0Z6-HXT	2	E	8	8	13	58	16	7,4	6	■

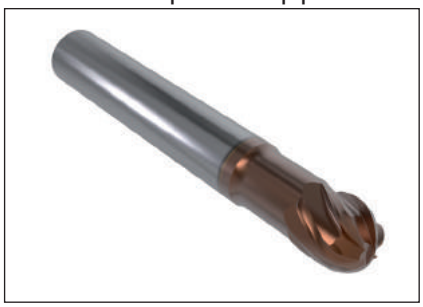
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH721 Чистовое объемное фрезерование

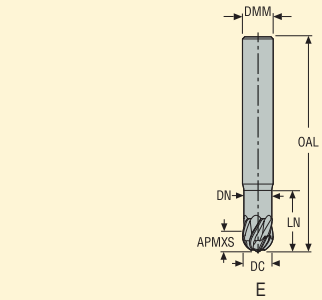
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	6	
S2	E	0,043	0,040	0,022	0,022	120 (100 — 140)
S11	E	0,043	0,040	0,022	0,022	210 (130 — 235)
S12	E	0,043	0,040	0,022	0,022	160 (100 — 180)

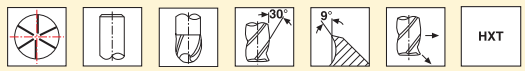
SMG = Группа материалов Seco
СОЖ = A=воздух D=сухая обработка E=эмульсия M=туман
v_c= м/мин
f_z = мм
a_p (мм)/DC (мм)= коэффициент
a_e (мм)/DC (мм)= коэффициент
Все значения режимов резания ориентировочные

JH722 – Высокоскоростные – Сферические – CoCr/Титан – 6-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,01 мм





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

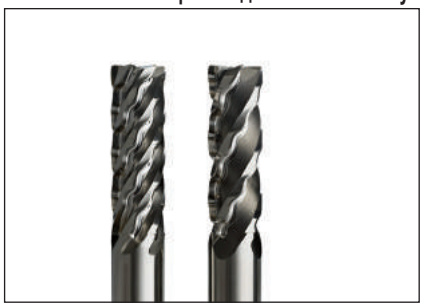
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH722 Чистовое объемное фрезерование

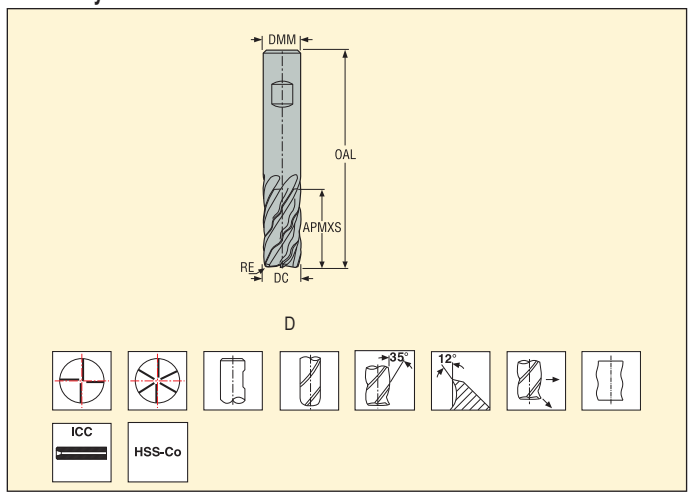
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 10	v_c
S2	E	0,050	0,15	0,040	130 (105 — 155)
S11	E	0,050	0,15	0,030	215 (185 — 240)
S12	E	0,050	0,15	0,030	165 (145 — 185)

SMG = 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

JCO710 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 4-6-зубые



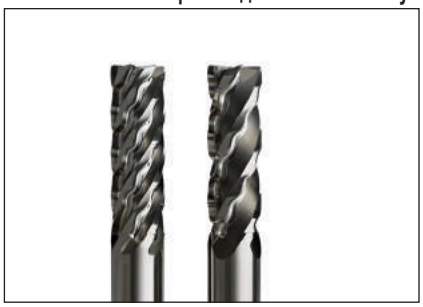
Допуски:
DMM=h6
DC=k10
RE=+/-0,05 мм



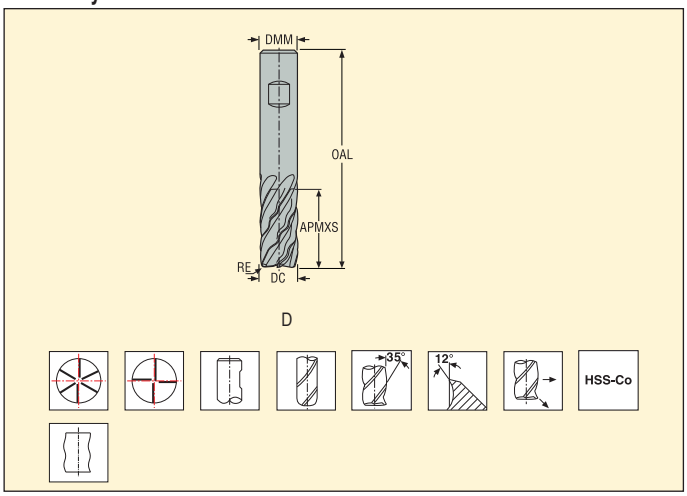
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм				RE	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL			
02810493	JCO710160D2R100.3Z4	2	D		16	16	32	92	1,0	4	■
03094435	JCO710160D2R100.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	1,0	4	■
02810494	JCO710160D2R250.3Z4	2	D		16	16	32	92	2,5	4	■
03094436	JCO710160D2R250.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	2,5	4	■
02810495	JCO710160D2R310.3Z4	2	D		16	16	32	92	3,1	4	■
02810496	JCO710160D2R400.3Z4	2	D		16	16	32	92	4,0	4	■
03094437	JCO710160D2R400.3Z4A	2	D	■	16	16	32	92	4,0	4	■
02810497	JCO710200D2R100.3Z4	2	D		20	20	38	114	1,0	4	■
03094438	JCO710200D2R100.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	1,0	4	■
02810498	JCO710200D2R250.3Z4	2	D		20	20	38	114	2,5	4	■
03094439	JCO710200D2R250.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	2,5	4	■
02810499	JCO710200D2R310.3Z4	2	D		20	20	38	114	3,1	4	■
02810500	JCO710200D2R400.3Z4	2	D		20	20	38	114	4,0	4	■
03094440	JCO710200D2R400.3Z4A	2	D	■	20	20	38	114	4,0	4	■
02905388	JCO710250D2R100.3Z4	2	D		25	25	45	121	1,0	4	■
02905389	JCO710250D2R250.3Z4	2	D		25	25	45	121	2,5	4	■
02905391	JCO710250D2R400.3Z4	2	D		25	25	45	121	4,0	4	■
02905392	JCO710320D2R100.3Z4	2	D		32	32	53	132	1,0	4	■
02905393	JCO710320D2R400.3Z4	2	D		32	32	53	132	4,0	4	■
02810501	JCO710250D2R100.3Z6	2	D		25	25	45	121	1,0	6	■
03094441	JCO710250D2R100.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	1,0	6	■
02810502	JCO710250D2R250.3Z6	2	D		25	25	45	121	2,5	6	■
03094443	JCO710250D2R250.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	2,5	6	■
02810503	JCO710250D2R400.3Z6	2	D		25	25	45	121	4,0	6	■
03094442	JCO710250D2R400.3Z6A	2	D	■	25	25	45	121	4,0	6	■
02810504	JCO710320D2R100.3Z6	2	D		32	32	53	132	1,0	6	■
03094444	JCO710320D2R100.3Z6A	2	D	■	32	32	53	132	1,0	6	■
02810505	JCO710320D2R400.3Z6	2	D		32	32	53	132	4,0	6	■
02810506	JCO710400D2R100.3Z6	2	D		40	40	63	155	1,0	6	■
02810507	JCO710400D2R400.3Z6	2	D		40	40	63	155	4,0	6	■
02810508	JCO710500D2R100.3Z6	2	D		50	50	75	177	1,0	6	■
02810509	JCO710500D2R400.3Z6	2	D		50	50	75	177	4,0	6	■
03094445	JCO710320D2R400.3Z6A	2	D	■	32	32	53	132	4,0	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JCO710 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 4-6-зубые



Допуски:
DMM=h6
DC=k10
RE=+/-0,05 мм

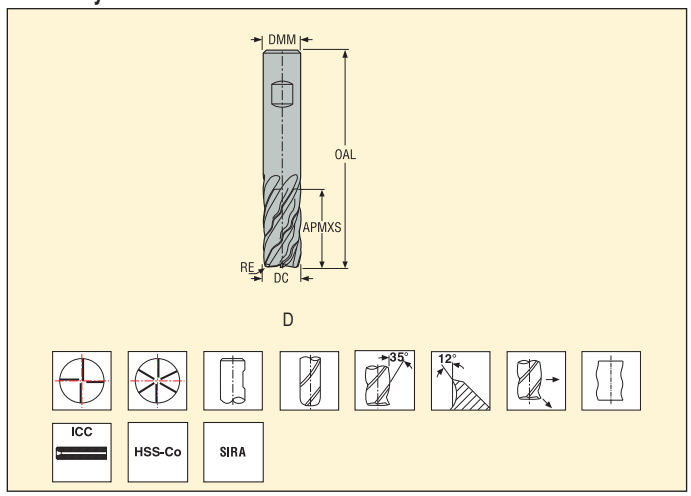


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
02905373	JCO710160D4R100.3Z4	4	D	16	16	65	127	1,0	4	■
02905374	JCO710160D4R250.3Z4	4	D	16	16	65	127	2,5	4	■
02905375	JCO710160D4R400.3Z4	4	D	16	16	65	127	4,0	4	■
02905376	JCO710200D4R100.3Z6	4	D	20	20	80	146	1,0	6	■
02905377	JCO710200D4R250.3Z6	4	D	20	20	80	146	2,5	6	■
02905378	JCO710200D4R400.3Z6	4	D	20	20	80	146	4,0	6	■
02905379	JCO710250D4R100.3Z6	4	D	25	25	110	178	1,0	6	■
02905380	JCO710250D4R250.3Z6	4	D	25	25	110	178	2,5	6	■
02905381	JCO710250D4R400.3Z6	4	D	25	25	110	178	4,0	6	■
02905382	JCO710320D4R100.3Z6	4	D	32	32	130	200	1,0	6	■
02905383	JCO710320D4R400.3Z6	4	D	32	32	130	200	4,0	6	■
02905384	JCO710400D4R100.3Z6	4	D	40	40	160	240	1,0	6	■
02905385	JCO710400D4R400.3Z6	4	D	40	40	160	240	4,0	6	■
02905386	JCO710500D4R100.3Z6	4	D	50	50	200	298	1,0	6	■
02905387	JCO710500D4R400.3Z6	4	D	50	50	200	298	4,0	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену.

JCO710 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 4-6-зубые

Допуски:
DMM=h6
DC=k10
RE=+/-0,05 мм

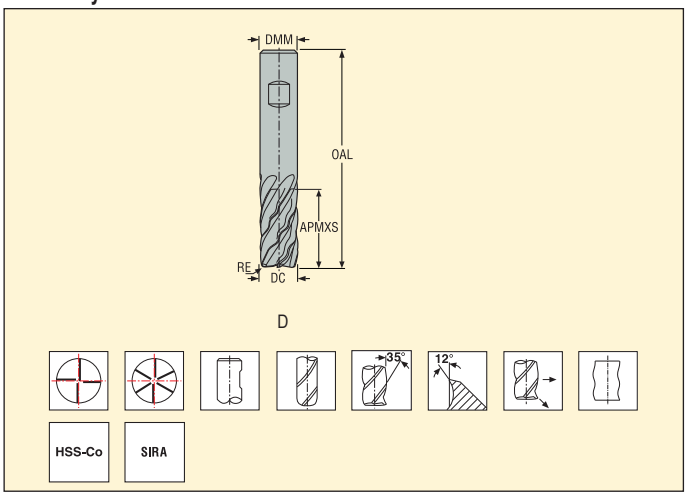


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм				RE	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL			
03094462	JCO710160D2R100.3Z4-SIRA	2	D		16	16	32	92	1,0	4	■
03094447	JCO710160D2R100.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	1,0	4	■
03094463	JCO710160D2R250.3Z4-SIRA	2	D		16	16	32	92	2,5	4	■
03094448	JCO710160D2R250.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	2,5	4	■
03094464	JCO710160D2R310.3Z4-SIRA	2	D		16	16	32	92	3,1	4	■
03094465	JCO710160D2R400.3Z4-SIRA	2	D		16	16	32	92	4,0	4	■
03094449	JCO710160D2R400.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	32	92	4,0	4	■
03094469	JCO710200D2R100.3Z4-SIRA	2	D		20	20	38	114	1,0	4	■
03094450	JCO710200D2R100.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	1,0	4	■
03094470	JCO710200D2R250.3Z4-SIRA	2	D		20	20	38	114	2,5	4	■
03094451	JCO710200D2R250.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	2,5	4	■
03094471	JCO710200D2R310.3Z4-SIRA	2	D		20	20	38	114	3,1	4	■
03094472	JCO710200D2R400.3Z4-SIRA	2	D		20	20	38	114	4,0	4	■
03094452	JCO710200D2R400.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	38	114	4,0	4	■
03094476	JCO710250D2R100.3Z4-SIRA	2	D		25	25	45	121	1,0	4	■
03094479	JCO710250D2R250.3Z4-SIRA	2	D		25	25	45	121	2,5	4	■
03094481	JCO710250D2R400.3Z4-SIRA	2	D		25	25	45	121	4,0	4	■
03094486	JCO710320D2R100.3Z4-SIRA	2	D		32	32	53	132	1,0	4	■
03094488	JCO710320D2R400.3Z4-SIRA	2	D		32	32	53	132	4,0	4	■
03094477	JCO710250D2R100.3Z6-SIRA	2	D		25	25	45	121	1,0	6	■
03094453	JCO710250D2R100.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	1,0	6	■
03094480	JCO710250D2R250.3Z6-SIRA	2	D		25	25	45	121	2,5	6	■
03094455	JCO710250D2R250.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	2,5	6	■
03094482	JCO710250D2R400.3Z6-SIRA	2	D		25	25	45	121	4,0	6	■
03094454	JCO710250D2R400.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	45	121	4,0	6	■
03094487	JCO710320D2R100.3Z6-SIRA	2	D		32	32	53	132	1,0	6	■
03094456	JCO710320D2R100.3Z6A-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	1,0	6	■
03094489	JCO710320D2R400.3Z6-SIRA	2	D		32	32	53	132	4,0	6	■
03094458	JCO710320D2R400.3Z6A-SIRA	2	D	■	32	32	53	132	4,0	6	■
03094492	JCO710400D2R100.3Z6-SIRA	2	D		40	40	63	155	1,0	6	■
03094493	JCO710400D2R400.3Z6-SIRA	2	D		40	40	63	155	4,0	6	■
03094496	JCO710500D2R100.3Z6-SIRA	2	D		50	50	75	177	1,0	6	■
03094497	JCO710500D2R400.3Z6-SIRA	2	D		50	50	75	177	4,0	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JCO710 – Высокая производительность – Уступ – Титан – 4-6-зубые

Допуски:
DMM=h6
DC=k10
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL			
03094466	JCO710160D4R100.3Z4-SIRA	4	D	16	16	65	127	1,0	4	■
03094467	JCO710160D4R250.3Z4-SIRA	4	D	16	16	65	127	2,5	4	■
03094468	JCO710160D4R400.3Z4-SIRA	4	D	16	16	65	127	4,0	4	■
03094473	JCO710200D4R100.3Z6-SIRA	4	D	20	20	80	146	1,0	6	■
03094474	JCO710200D4R250.3Z6-SIRA	4	D	20	20	80	146	2,5	6	■
03094475	JCO710200D4R400.3Z6-SIRA	4	D	20	20	80	146	4,0	6	■
03094483	JCO710250D4R100.3Z6-SIRA	4	D	25	25	110	178	1,0	6	■
03094484	JCO710250D4R250.3Z6-SIRA	4	D	25	25	110	178	2,5	6	■
03094485	JCO710250D4R400.3Z6-SIRA	4	D	25	25	110	178	4,0	6	■
03094490	JCO710320D4R100.3Z6-SIRA	4	D	32	32	130	200	1,0	6	■
03094491	JCO710320D4R400.3Z6-SIRA	4	D	32	32	130	200	4,0	6	■
03094494	JCO710400D4R100.3Z6-SIRA	4	D	40	40	160	240	1,0	6	■
03094495	JCO710400D4R400.3Z6-SIRA	4	D	40	40	160	240	4,0	6	■
03094498	JCO710500D4R100.3Z6-SIRA	4	D	50	50	200	298	1,0	6	■
03094499	JCO710500D4R400.3Z6-SIRA	4	D	50	50	200	298	4,0	6	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JCO710 Обработка пазов PCEDC4 LV2

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

Режимы резания – JCO710 Боковое фрезерование PCEDC4 LV2

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 16	20	25	32	40	50	v_c
M1	E	0,50	1,3	0,065	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	23 (16 — 31)
M2	E	0,50	1,3	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	19 (13 — 26)
S11	E	0,50	1,1	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	13 (10 — 20)
S12	E	0,50	1,1	0,060	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	10 (8 — 15)
S13	E	0,50	0,88	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,13	8 (6 — 12)

Режимы резания – JCO710 Боковое фрезерование PCEDC6 LV4

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 16	20	25	32	40	50	v_c
M1	E	0,10	3,1	0,034	0,042	0,048	0,055	0,065	0,070	19 (13 — 25)
M2	E	0,10	3,1	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,065	16 (10 — 21)
S11	E	0,063	3,2	0,055	0,070	0,080	0,095	0,11	0,12	10 (8 — 15)
S12	E	0,063	3,2	0,055	0,070	0,080	0,095	0,11	0,12	8 (6 — 12)
S13	E	0,063	2,7	0,048	0,060	0,070	0,085	0,095	0,10	6 (5 — 9)

When JCO + SIRA is applied: $v_c$table * 1.2

Перерасчет режимов резания см. на стр. [XXX]

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

JABRO® – Подбор инструмента – Обр. цветных сплавов

SECO

Наименование		JS412	JS413	JS452	JS453	JHP490
стр.		233-235	236-238	239-243	244-248	249-252
Диапазон		JS²	JS²	JS²	JS²	HPM
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■	□	□	■
Число зубьев		2	3	2	3	2-3
Цилиндр						■
	Метрич.	2-20	2-20	2-20	2-20	10-25
	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	JH820	JH830
стр.		253-254	255-258	259-260	261-262	263-264
Диапазон		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon					
Число зубьев		2	2-3	1	2	3
Цилиндр			■			
	Метрич.	2-20	3-25	2-17	4-12	2-12
	Дюйм.					
Имеющиеся длины		1,2	2,3	2,3	2	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

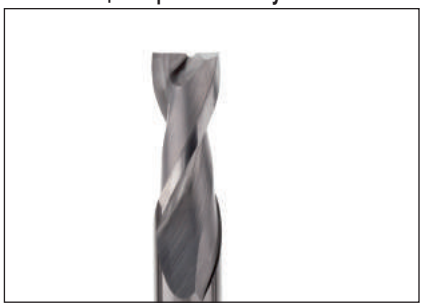
JABRO® – Подбор инструмента – Обр. цветных сплавов

SECO

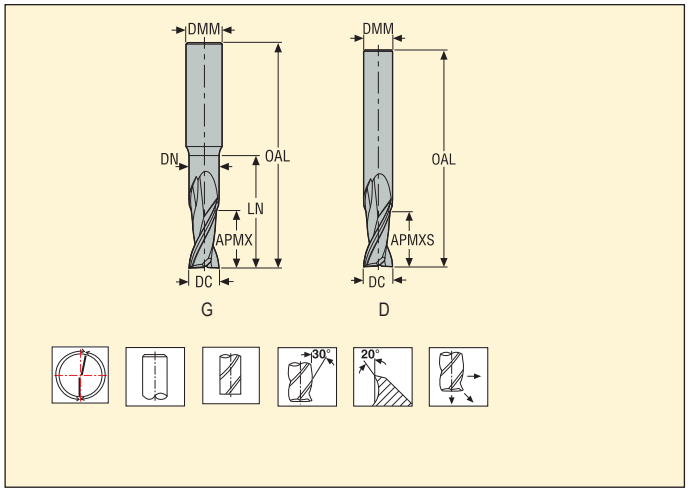
Наименование		JH440	JH450	JH460	JM403/404/406	JM413/416
стр.		265-266	267-268	269-270	271-272	273-274
Диапазон		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon					
Число зубьев		2	2	2	1	2
Цилиндр						
	Метрич.	6-16	2-20	3-12	0,2-2	0,5-2
	Дюйм.					
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 – Уступ – Алюминий – 2-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=e8

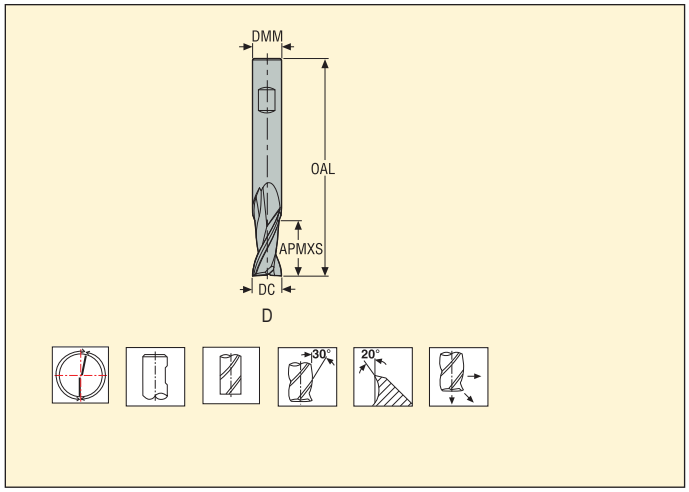


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02881760	JS412020G2SZ2.0	2	G	2	6	4	57	7	1,9	2	■
02881761	JS412030G2SZ2.0	2	G	3	6	6	57	10	2,8	2	■
02881762	JS412040G2SZ2.0	2	G	4	6	8	57	14	3,8	2	■
02881763	JS412050G2SZ2.0	2	G	5	6	10	57	17	4,7	2	■
02881764	JS412060D2SZ2.0	2	D	6	6	12	57	–	–	2	■
02881765	JS412080D2SZ2.0	2	D	8	8	16	63	–	–	2	■
02881766	JS412100D2SZ2.0	2	D	10	10	20	75	–	–	2	■
02881767	JS412120D2SZ2.0	2	D	12	12	24	88	–	–	2	■
02881769	JS412160D2SZ2.0	2	D	16	16	32	100	–	–	2	■
02881770	JS412200D2SZ2.0	2	D	20	20	40	124	–	–	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS412 – Общая обработка – Уступ – Алюминий – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02881771	JS412060D2SZ2.3	2	D	6	6	12	57	2	■
02881772	JS412080D2SZ2.3	2	D	8	8	16	63	2	■
02881773	JS412100D2SZ2.3	2	D	10	10	20	75	2	■
02881774	JS412120D2SZ2.3	2	D	12	12	24	88	2	■
02881776	JS412160D2SZ2.3	2	D	16	16	32	100	2	■
02881777	JS412200D2SZ2.3	2	D	20	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)

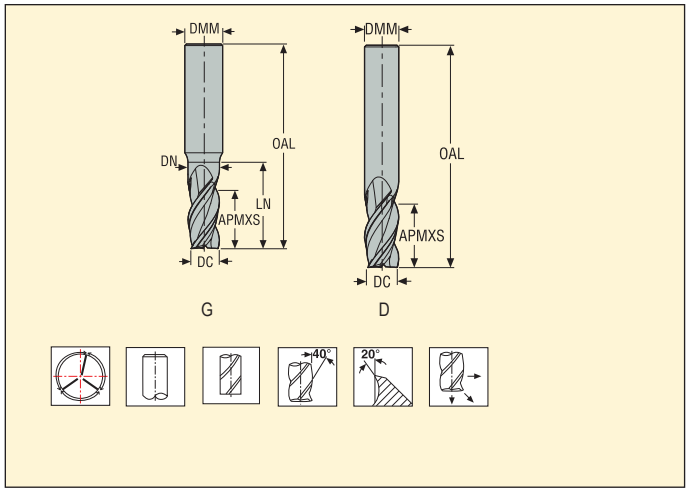
Режимы резания – JS412 Боковое фрезерование

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 – Уступ – Алюминий – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8

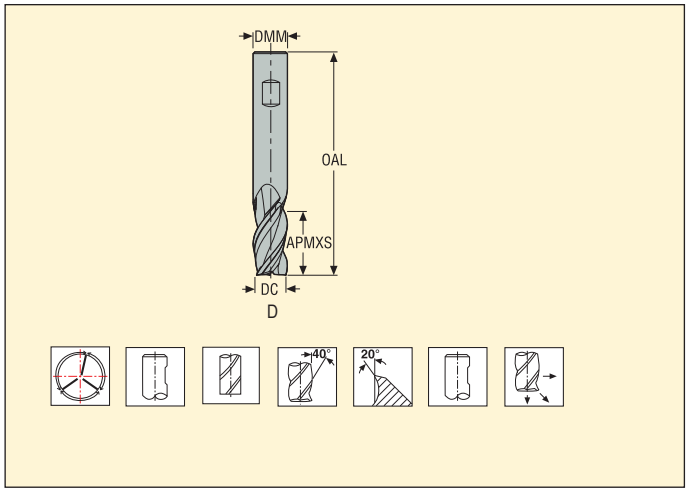


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
02881797	JS413020G2SZ3.0	2	G	2	6	4	57	7	1,9	3	■
02881798	JS413030G2SZ3.0	2	G	3	6	6	57	10	2,8	3	■
02881799	JS413040G2SZ3.0	2	G	4	6	8	57	14	3,8	3	■
02881800	JS413050G2SZ3.0	2	G	5	6	10	57	17	4,7	3	■
02881801	JS413060D2SZ3.0	2	D	6	6	12	57	–	–	3	■
02881802	JS413080D2SZ3.0	2	D	8	8	16	63	–	–	3	■
02881803	JS413100D2SZ3.0	2	D	10	10	20	72	–	–	3	■
02881804	JS413120D2SZ3.0	2	D	12	12	24	88	–	–	3	■
02881806	JS413160D2SZ3.0	2	D	16	16	32	100	–	–	3	■
02881807	JS413200D2SZ3.0	2	D	20	20	40	124	–	–	3	■
02881815	JS413060D3SZ3.0	3	D	6	6	24	70	–	–	3	■
02881816	JS413080D3SZ3.0	3	D	8	8	32	85	–	–	3	■
02881817	JS413100D3SZ3.0	3	D	10	10	40	100	–	–	3	■
02881818	JS413120D3SZ3.0	3	D	12	12	50	115	–	–	3	■
02881820	JS413160D3SZ3.0	3	D	16	16	55	125	–	–	3	■
02881821	JS413200D3SZ3.0	3	D	20	20	75	150	–	–	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS413 – Общая обработка – Уступ – Алюминий – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=e8



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL		
02881808	JS413060D2SZ3.3	2	D	6	6	12	57	3	■
02881809	JS413080D2SZ3.3	2	D	8	8	16	63	3	■
02881810	JS413100D2SZ3.3	2	D	10	10	20	72	3	■
02881811	JS413120D2SZ3.3	2	D	12	12	24	88	3	■
02881813	JS413160D2SZ3.3	2	D	16	16	32	100	3	■
02881814	JS413200D2SZ3.3	2	D	20	20	40	124	3	■
02881955	JS413060D3SZ3.3	3	D	6	6	24	70	3	□
02881956	JS413080D3SZ3.3	3	D	8	8	32	85	3	□
02881957	JS413100D3SZ3.3	3	D	10	10	40	100	3	□
02881958	JS413120D3SZ3.3	3	D	12	12	50	115	3	□
02881960	JS413160D3SZ3.3	3	D	16	16	55	125	3	□
02881961	JS413200D3SZ3.3	3	D	20	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)

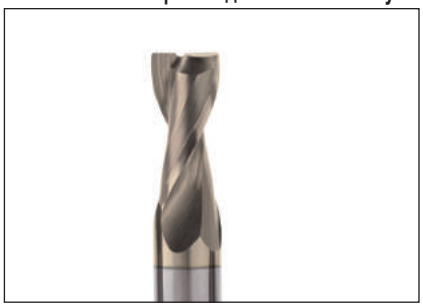
Режимы резания – JS413 Боковое фрезерование

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)

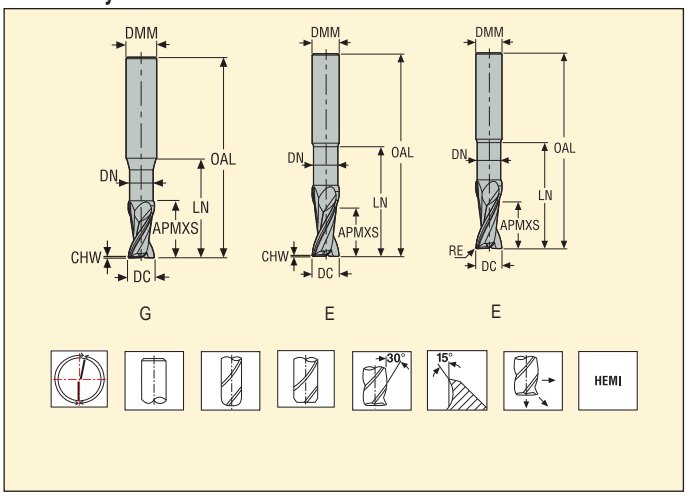
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JS452 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-зубые



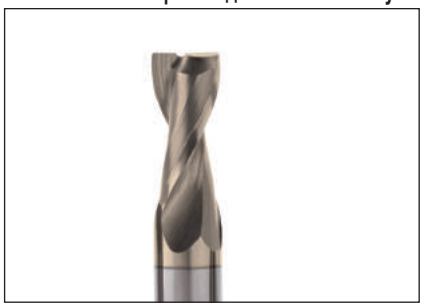
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 мм
CHW= +0,04 мм



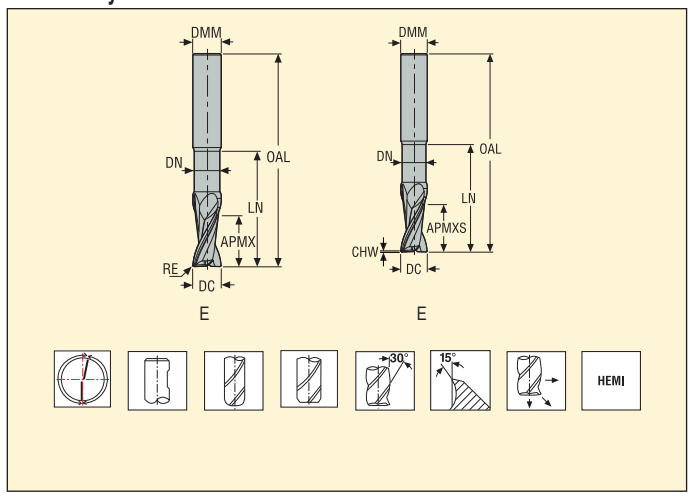
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881848	JS452020G2CZ2.0-HEMI	2	G	2	6	4	57	8	1,9	0,1	–	2	■
02881849	JS452030G2CZ2.0-HEMI	2	G	3	6	6	57	10	2,8	0,1	–	2	■
02881850	JS452040G2CZ2.0-HEMI	2	G	4	6	8	57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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS452 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-зубые



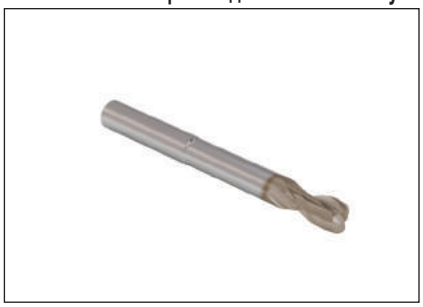
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 мм
CHW= +0,04 мм



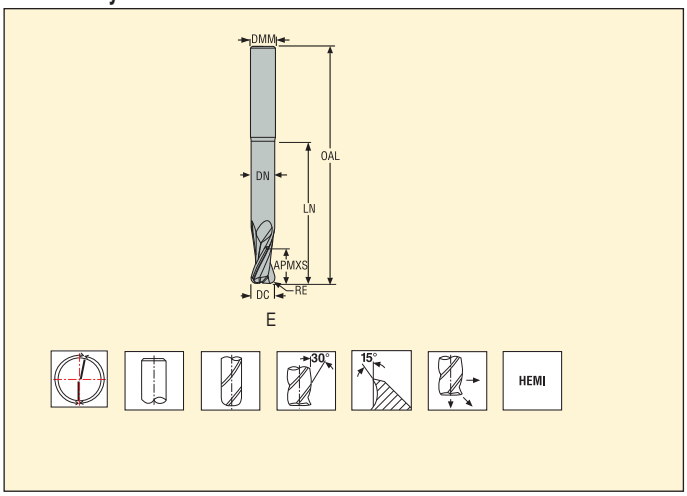
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881867	JS452060E2CZ2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	0,1	–	2	☐
02881947	JS452080E2CZ2.3-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	0,1	–	2	☐
02881871	JS452100E2CZ2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	0,1	–	2	☐
02881874	JS452120E2CZ2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	0,1	–	2	☐
02881877	JS452140E2CZ2.3-HEMI	2	E	14	14	28	88	41	13,3	0,1	–	2	☐
02881878	JS452160E2CZ2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	0,1	–	2	☐
02881880	JS452200E2CZ2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	0,1	–	2	☐
02881868	JS452060E2R050Z2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	–	0,5	2	☐
02881869	JS452060E2R100Z2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	–	1,0	2	☐
02881870	JS452080E2R050Z2.3-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	–	0,5	2	☐
02881872	JS452100E2R050Z2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	–	0,5	2	☐
02881873	JS452100E2R100Z2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	–	1,0	2	☐
02881875	JS452120E2R050Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	0,5	2	☐
02881876	JS452120E2R100Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	1,0	2	☐
02881948	JS452120E2R200Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	2,0	2	☐
02881879	JS452160E2R050Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	0,5	2	☐
02881949	JS452160E2R100Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	1,0	2	☐
02881950	JS452160E2R200Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,0	2	☐
02881951	JS452160E2R250Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,5	2	☐
02881952	JS452160E2R400Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	4,0	2	☐
02881881	JS452200E2R050Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	0,5	2	☐
02881953	JS452200E2R100Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	1,0	2	☐
02881959	JS452200E2R200Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,0	2	☐
02881890	JS452200E2R250Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,5	2	☐
02881891	JS452200E2R400Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	4,0	2	☐

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

JS452 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-зубые



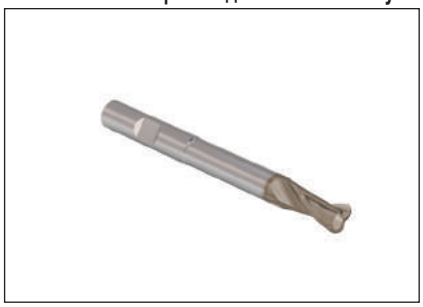
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 мм



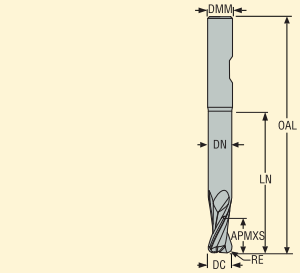
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
03003413	JS452080E3R020.0Z2-HEMI	3	E	8	8	12	79	41	7,6	0,2	2	■
03003414	JS452080E3R050.0Z2-HEMI	3	E	8	8	12	79	41	7,6	0,5	2	■
03003415	JS452100E3R050.0Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	0,5	2	■
03003416	JS452100E3R100.0Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	1,0	2	■
03003417	JS452100E3R250.0Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	2,5	2	■
03003418	JS452100E3R300.0Z2-HEMI	3	E	10	10	15	99	57	9,5	3,0	2	■
03003419	JS452120E3R050.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	0,5	2	■
03003420	JS452120E3R100.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	1,0	2	■
03003421	JS452120E3R150.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	1,5	2	■
03003422	JS452120E3R200.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	2,0	2	■
03003423	JS452120E3R250.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	2,5	2	■
03003424	JS452120E3R300.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	3,0	2	■
03003425	JS452120E3R400.0Z2-HEMI	3	E	12	12	18	119	72	11,4	4,0	2	■
03003426	JS452160E3R050.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	0,5	2	■
03003427	JS452160E3R100.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	1,0	2	■
03003428	JS452160E3R200.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	2,0	2	■
03003429	JS452160E3R250.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	2,5	2	■
03003430	JS452160E3R300.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	3,0	2	■
03003431	JS452160E3R400.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	4,0	2	■
03003432	JS452160E3R600.0Z2-HEMI	3	E	16	16	24	129	79	15,2	6,0	2	■
03003433	JS452200E3R050.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	0,5	2	■
03003434	JS452200E3R200.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	2,0	2	■
03003435	JS452200E3R250.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	2,5	2	■
03003436	JS452200E3R300.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	3,0	2	■
03003437	JS452200E3R400.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	4,0	2	■
03003438	JS452200E3R500.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	5,0	2	■
03003439	JS452200E3R600.0Z2-HEMI	3	E	20	20	30	164	111	19,0	6,0	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

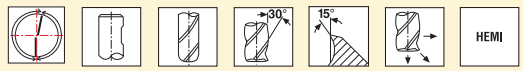
JS452 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE= +/-0,02 мм



E



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

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

Режимы резания – JS452 Обработка пазов*

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

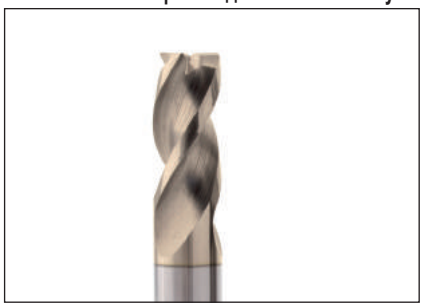
Режимы резания – JS452 Черновое боковое фрезерование

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

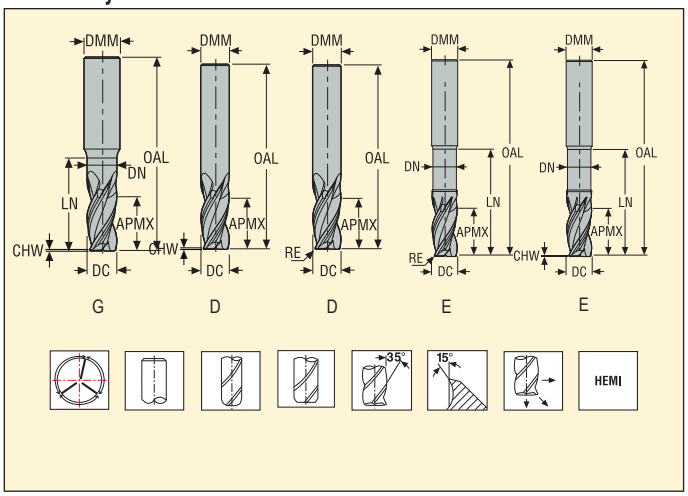
Примечание: если радиус угла ранен >15% из DC далее a_p= -30%, f_z= -20%
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JS453 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 3-зубые



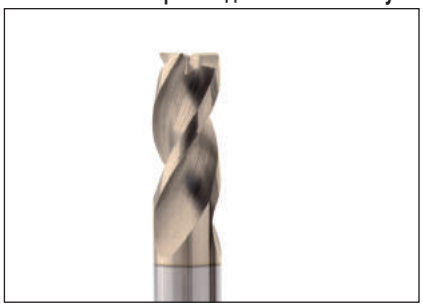
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
RE=+/-0,02 мм
CHW= +0,04 мм



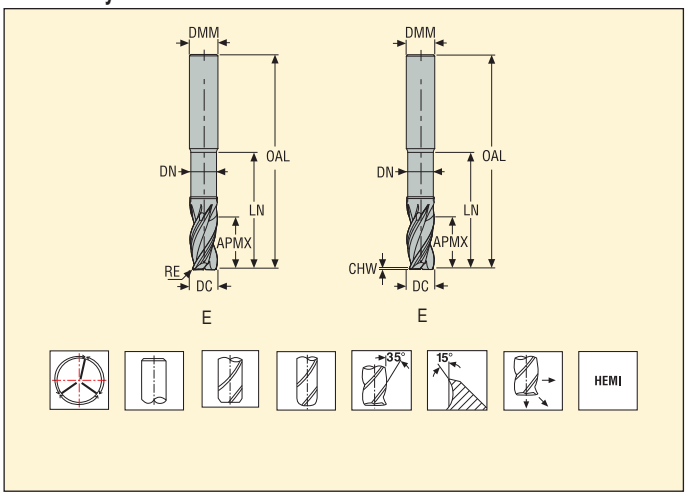
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881896	JS453020G2CZ3.0-HEMI	2	G	2	6	4	57	7	1,9	0,1	–	3	■
02881897	JS453030G2CZ3.0-HEMI	2	G	3	6	6	57	10	2,85	0,1	–	3	■
02881898	JS453040G2CZ3.0-HEMI	2	G	4	6	8	57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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS453 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 3-зубые



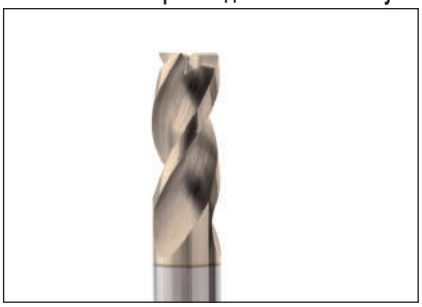
Допуски:
DMM= h5
DC = e7
RE= +/- 0,02 мм
CHW= +0,04 мм



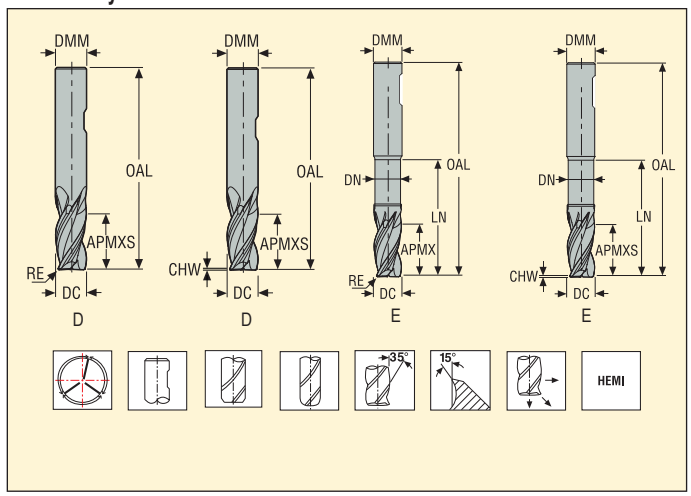
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW			
02905294	JS453120E3R300.0Z3-HEMI	3	E	12	12	110	54	24	11,4	–	3,0	3	■
02905295	JS453160E3R100.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	1,0	3	■
02905296	JS453160E3R200.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	2,0	3	■
02905297	JS453160E3R250.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	2,5	3	■
02905298	JS453160E3R300.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	3,0	3	■
02905299	JS453160E3R400.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	4,0	3	■
02905300	JS453200E3C.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	0,1	–	3	■
02905302	JS453200E3R100.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	1,0	3	■
02905303	JS453200E3R200.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	2,0	3	■
02905304	JS453200E3R250.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	2,5	3	■
02905305	JS453200E3R300.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	3,0	3	■
02905306	JS453200E3R400.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	4,0	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JS453 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 3-зубые



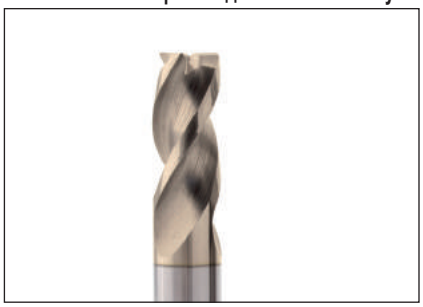
Допуски:
DMM=h5
DC=e7
CHW= +/-0,02 мм

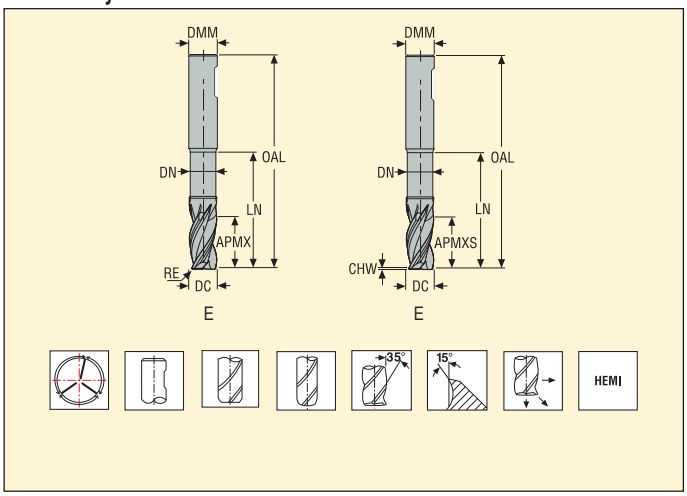


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CHW			
02881910	JS453060D2CZ3.3-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	0,1	–	3	☐
02881964	JS453080D2CZ3.3-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	0,1	–	3	☐
02881913	JS453100D2CZ3.3-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	0,1	–	3	☐
02881915	JS453120D2CZ3.3-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	0,1	–	3	☐
02881917	JS453140D2CZ3.3-HEMI	2	D	14	14	28	88	–	–	0,1	–	3	☐
02881918	JS453160D2CZ3.3-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	0,1	–	3	☐
02905314	JS453200E2C.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	0,1	–	3	☐
02881911	JS453060D2R050Z3.3-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	–	0,5	3	☐
02881954	JS453080D2R050Z3.3-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	–	0,5	3	☐
02881914	JS453100D2R050Z3.3-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	–	0,5	3	☐
02881916	JS453120D2R050Z3.3-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	–	0,5	3	☐
02905308	JS453120E2R300.3Z3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	3,0	3	☐
02881919	JS453160D2R050Z3.3-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	–	0,5	3	☐
02905309	JS453160E2R100.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	1,0	3	☐
02905310	JS453160E2R200.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,0	3	☐
02905311	JS453160E2R250.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	2,5	3	☐
02905312	JS453160E2R300.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	3,0	3	☐
02905313	JS453160E2R400.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	4,0	3	☐
02905316	JS453200E2R100.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	1,0	3	☐
02905317	JS453200E2R200.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,0	3	☐
02905318	JS453200E2R250.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	2,5	3	☐
02905319	JS453200E2R300.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	3,0	3	☐
02905320	JS453200E2R400.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	4,0	3	☐
02905321	JS453200E2R600.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19,0	–	6,0	3	☐

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

JS453 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 3-зубые





Допуски:
DMM= h5
DC = e7
RE= +/- 0,02 мм
CHW= +0,04 мм

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	Weldon	PCEDC
				DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW			
02905322	JS453120E3R300.3Z3-HEMI	3	E	12	12	110	54	24	11,4	–	3,0	☐	3
02905323	JS453160E3R100.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	1,0	☐	3
02905324	JS453160E3R200.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	2,0	☐	3
02905325	JS453160E3R250.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	2,5	☐	3
02905326	JS453160E3R300.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	3,0	☐	3
02905327	JS453160E3R400.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	–	4,0	☐	3
02905328	JS453200E3C.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	0,1	0,0	☐	3
02905330	JS453200E3R100.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	1,0	☐	3
02905331	JS453200E3R200.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	2,0	☐	3
02905332	JS453200E3R250.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	2,5	☐	3
02905333	JS453200E3R300.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	3,0	☐	3
02905334	JS453200E3R400.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	4,0	☐	3
02905335	JS453200E3R600.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19,0	–	6,0	☐	3

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

Режимы резания – JS453 Обработка пазов

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

Режимы резания – JS453 Боковое фрезерование

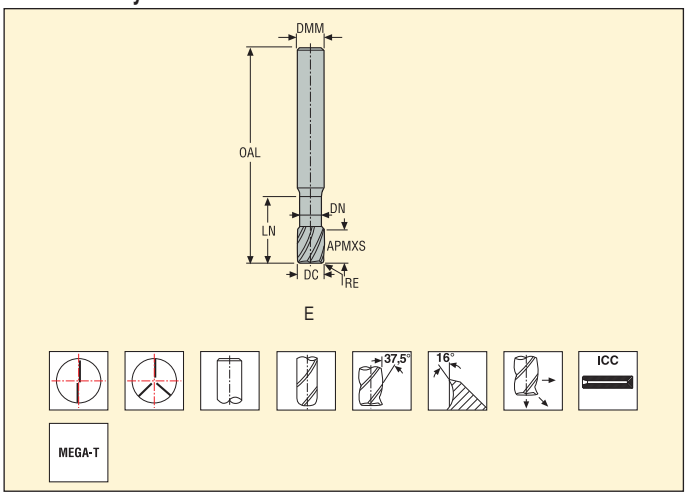
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,5	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	560 (445 — 670)
N2	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	480 (360 — 600)
N3	E/M/A	0,30	1,5	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JHP490 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 мм
RE=+/-0,05 мм



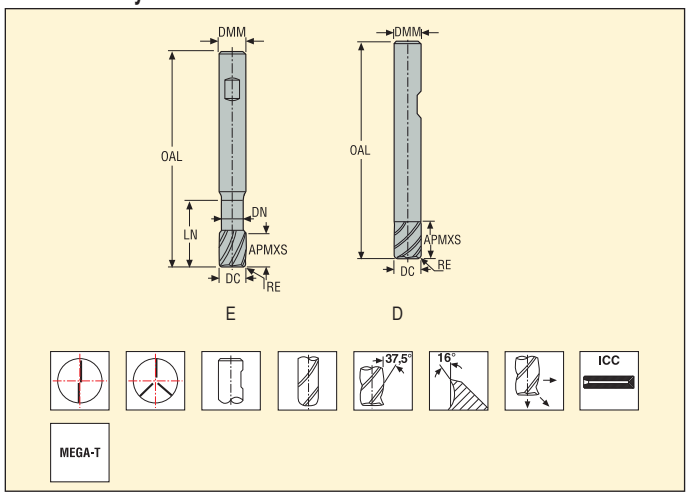
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02623870	490V100R050Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9,0	0,5	2	■
02623873	490V100R200Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9,0	2,0	2	■
02623883	490V120R200Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11,0	2,0	2	■
02623889	490V160R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	0,5	3	■
02623895	490V160R200Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	2,0	3	■
02623908	490V200R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18,0	0,5	3	■
02623926	490V250R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23,0	0,5	3	■
02623876	490VL100R100Z2.0A-MEGA-T	3	E	■	10	10	22	85	42	9,0	1,0	2	■
02623880	490VL120R050Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	12	12	14	95	40	11,0	0,5	3	■
02623886	490VL120R100Z2.0A-MEGA-T	3	E	■	12	12	26	95	50	11,0	1,0	2	■
02623891	490VL160R050Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	16	16	18	95	45	14,5	0,5	3	■
02623916	490VL200R200Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	20	20	42	125	65	18,0	2,0	3	■
02623927	490VXL250R050Z3.0A-MEGA-T	4	E	■	25	25	50	125	75	23,0	0,5	3	■

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

JHP490 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 мм
RE=+/-0,05 мм



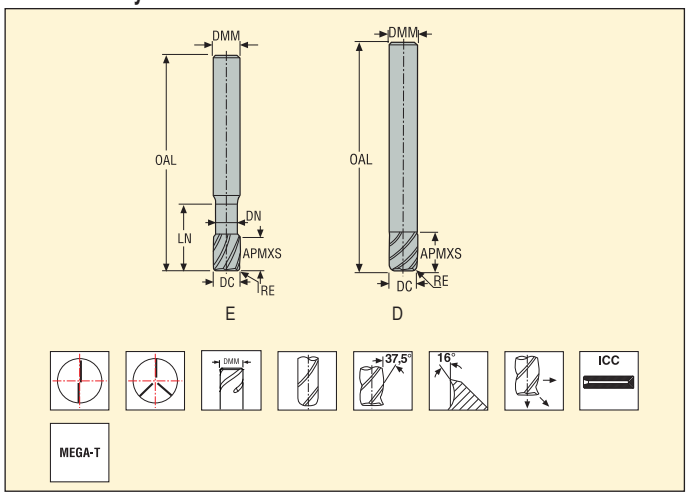
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						RE	PCEDC	Weldon
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02623875	490100R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	10	10	22	75	–	–	1,0	2	■
02623885	490120R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	12	12	26	85	–	–	1,0	2	■
02623898	490160R200Z3A-MEGA-T	2	D	■	16	16	34	95	–	–	2,0	3	■
02669366	490V100R200Z2.0A-MEGA-TW	2	E	■	10	10	12	65	20	9,0	2,0	2	□
02623878	490V120R050Z2A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11,0	0,5	2	■
02669371	490V120R200Z2.0A-MEGA-TW	2	E	■	12	12	14	75	24	11,0	2,0	2	□
02623888	490V160R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	0,5	3	■
02623894	490V160R200Z3A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	2,0	3	■
02623907	490V200R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18,0	0,5	3	■
02623925	490V250R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23,0	0,5	3	■
02669368	490VL100R100Z2.0A-MEGA-TW	3	E	■	10	10	22	85	42	9,0	1,0	2	□
02669374	490VL120R050Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	12	12	14	95	40	11,0	0,5	3	□
02669375	490VL120R100Z2.0A-MEGA-TW	3	E	■	12	12	26	95	50	11,0	1,0	2	□
02669382	490VL160R050Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	16	16	18	95	45	14,5	0,5	3	□
02669388	490VL200R200Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	20	20	42	125	65	18,0	2,0	3	□
02669397	490VXL250R050Z3.0A-MEGA-TW	4	E	■	25	25	50	125	75	23,0	0,5	3	□

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

JHP490 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,1 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02927983	490100R100Z2.9A-MEGA-T	2	D	■	10	10	22	75	–	–	1,0	2	□
02927987	490120R100Z2.9A-MEGA-T	2	D	■	12	12	26	85	–	–	1,0	2	□
02927989	490160R200Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	2,0	3	□
02927984	490V100R050Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	0,5	2	□
02927985	490V100R200Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	2,0	2	□
02927986	490V120R050Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	0,5	2	□
02927988	490V120R200Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	2,0	2	□
02927990	490V160R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	0,5	3	□
02927991	490V160R200Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	2,0	3	□
02927992	490V200R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18	0,5	3	□
02927993	490V250R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23	0,5	3	□
02927994	490VL100R100Z2.9A-MEGA-T	3	E	■	10	10	22	85	42	9	1,0	2	□
02927995	490VL120R050Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	12	12	14	95	40	11	0,5	3	□
02927996	490VL120R100Z2.9A-MEGA-T	3	E	■	12	12	26	95	50	11	1,0	2	□
02927997	490VL160R050Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	16	16	18	85	32	14	0,5	3	□
02927998	490VL200R200Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	20	20	42	125	65	18	2,0	3	□
02927999	490VXL250R050Z3.9A-MEGA-T	4	E	■	25	25	50	125	75	23	0,5	3	□

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

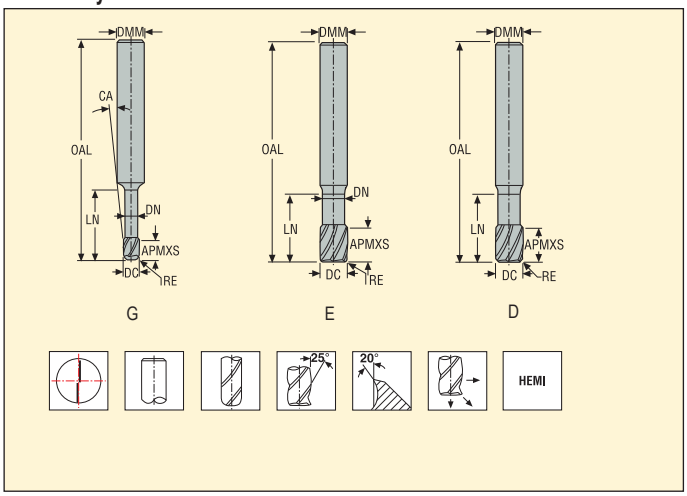
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				10	12	16	20	25	
N1	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	780 (600 — 960)
N2	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	500 (385 — 620)
N3	E/M/A	0,50	1,1	0,15	0,18	0,22	0,26	0,28	600 (480 — 720)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Уступ – Алюминий – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,1 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00022089	40K060-HEMI	1	D	6	6	13	50	–	–	0,1	–	2	■
00022090	40K080-HEMI	1	D	8	8	13	50	–	–	0,1	–	2	■
00022091	40K100-HEMI	1	D	10	10	16	50	–	–	0,1	–	2	■
00022092	40K120-HEMI	1	D	12	12	16	65	–	–	0,1	–	2	■
00022093	40020-HEMI	2	G	2	3	3	40	6	1,9	0,1	3,5	2	■
00022094	40030-HEMI	2	E	3	3	4	40	8	2,9	0,1	–	2	■
00022095	40040-HEMI	2	E	4	4	5	50	12	3,8	0,1	–	2	■
00022120	40050-HEMI	2	E	5	5	8	50	14	4,8	0,1	–	2	■
00022250	40060-HEMI	2	E	6	6	8	65	18	5,7	0,1	–	2	■
00022580	40080-HEMI	2	E	8	8	10	70	22	7,7	0,1	–	2	■
00022663	40100-HEMI	2	E	10	10	14	80	28	9,7	0,1	–	2	■
00022667	40120-HEMI	2	E	12	12	16	90	35	11,5	0,1	–	2	■
00022668	40160-HEMI	2	E	16	16	20	90	40	15,5	0,1	–	2	■
00022701	40200-HEMI	2	E	20	20	25	100	50	19,5	0,1	–	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH40 Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,60	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	600 (500 — 700)
N11	E/M/A	0,40	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	400 (300 — 500)
TS1	A	1,0	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	600 (500 — 700)

Режимы резания – JH40 Боковое фрезерование

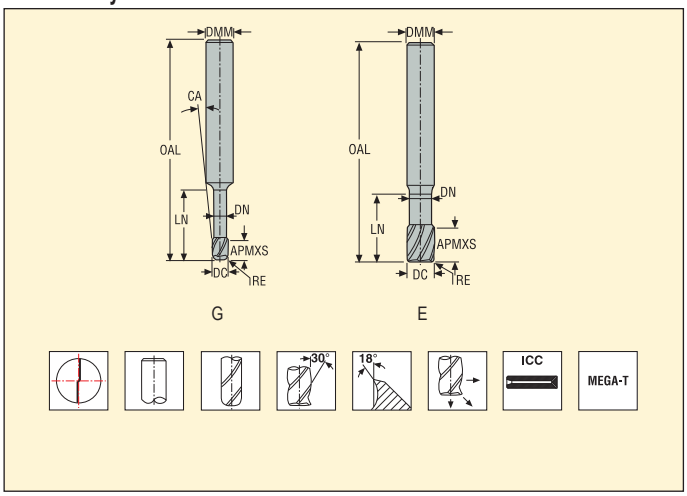
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	1,1	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	730 (600 — 850)
N11	E/M/A	0,40	1,0	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	425 (320 — 530)
TS1	A	0,40	1,2	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,26	730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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Уступ – Алюминий – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм

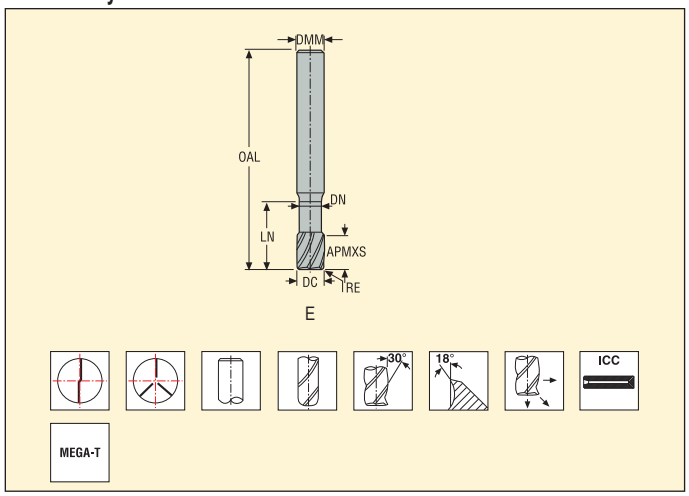


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
02434927	421020R020Z2-MEGA-T	2	G		2	3	3	40	8	1,8	0,2	3,0	2	■
02434939	421030R020Z2-MEGA-T	2	E		3	3	4	40	12	2,7	0,2	–	2	■
02434940	421040R020Z2-MEGA-T	2	G		4	6	5	50	16	3,6	0,2	3,0	2	■
02434941	421040R030Z2-MEGA-T	2	G		4	6	5	50	16	3,6	0,3	3,0	2	■
02434942	421050R100Z2-MEGA-T	2	G		5	6	6	50	18	4,5	1,0	1,5	2	■
02434946	421060R025Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	0,25	–	2	■
02434947	421060R050Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	0,5	–	2	■
02434958	421060R100Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	1,0	–	2	■
02434960	421080R030Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	0,3	–	2	■
02434964	421080R060Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	0,6	–	2	■
02434967	421080R100Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	1,0	–	2	■
02434968	421100R030Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	0,3	–	2	■
02434970	421100R080Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	0,8	–	2	■
02434971	421100R150Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	1,5	–	2	■
02438616	421100R250Z2AMEGA-T	2	E	■	10	10	12	80	36	9,0	2,5	–	2	■
02438614	421100R250Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	2,5	–	2	■
02438683	421100R310Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9,0	3,1	–	2	■
02434983	421120R030Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	0,3	–	2	■
02434986	421120R050Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	0,5	–	2	■
02434988	421120R100Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	1,0	–	2	■
02434989	421120R150Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	1,5	–	2	■
02434990	421120R200Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	2,0	–	2	■
02435008	421120R250Z2AMEGA-T	2	E	■	12	12	14	90	40	11,0	2,5	–	2	■
02435007	421120R250Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	2,5	–	2	■
02435009	421120R310Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11,0	3,1	–	2	■

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

JH421 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм

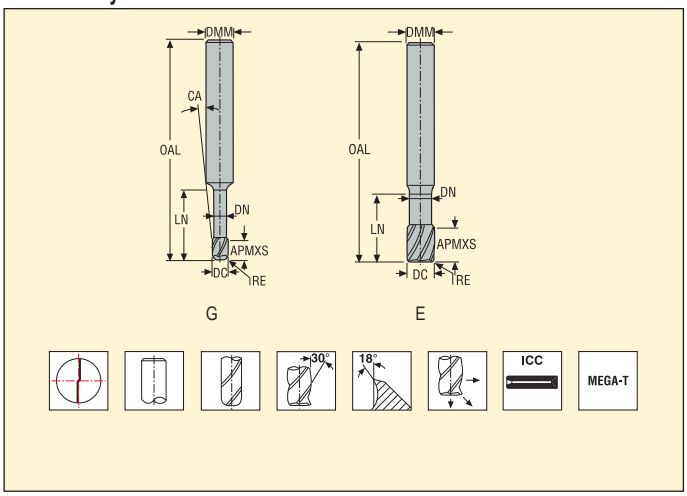
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
02435010	421160R050Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	0,5	2	■
02435011	421160R130Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	1,3	2	■
02435014	421160R200Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	2,0	2	■
02435020	421160R250Z2AMEGA-T	2	E	■	16	16	18	100	45	14,5	2,5	2	■
02435012	421160R250Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	2,5	2	■
02435034	421160R250Z3-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	2,5	3	■
02435036	421160R310Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	3,1	2	■
02438684	421160R400Z2AMEGA-T	2	E	■	16	16	18	100	45	14,5	4,0	2	■
02435039	421160R400Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	4,0	2	■
02435041	421160R400Z3-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	4,0	3	■
02435042	421200R160Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	1,6	2	■
02435044	421200R200Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	2,0	2	■
02438685	421200R250Z2AMEGA-T	2	E	■	20	20	24	100	45	18,0	2,5	2	■
02435046	421200R250Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	2,5	2	■
02435049	421200R310Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	3,1	2	■
02435052	421200R400Z2AMEGA-T	2	E	■	20	20	24	100	45	18,0	4,0	2	■
02435051	421200R400Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	4,0	2	■
02435055	421200R500Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	5,0	2	■
02435056	421200R600Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18,0	6,0	2	■
02435059	421250R250Z2-MEGA-T	2	E		25	25	30	100	45	23,0	2,5	2	■
02435065	421250R500Z2-MEGA-T	2	E		25	25	30	100	45	23,0	5,0	2	■

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

JH421 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
02435068	421L080R020Z2-MEGA-T	3	E		8	8	6	75	40	7,2	0,2	–	2	■
02435070	421L100R050Z2-MEGA-T	3	E		10	10	8	90	50	9,0	0,5	–	2	■
02435074	421L100R250Z2-MEGA-T	3	E		10	10	8	90	50	9,0	2,5	–	2	■
02438690	421L100R310Z2-MEGA-T	3	E		10	10	8	90	50	9,0	3,1	–	2	■
02435340	421L120R050Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	0,5	–	2	■
02435343	421L120R100Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	1,0	–	2	■
02435344	421L120R150Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	1,5	–	2	■
02435373	421L120R200Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	2,0	–	2	■
02438691	421L120R250Z2AMEGA-T	3	E	■	12	12	10	110	70	11,0	2,5	–	2	■
02435374	421L120R250Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	2,5	–	2	■
02438692	421L120R310Z2-MEGA-T	3	E		12	12	10	110	70	11,0	3,1	–	2	■
02462710	421L140R050Z2-MEGA-T	3	G		14	16	12	110	70	13,0	0,5	1,0	2	■
02462712	421L140R310Z2-MEGA-T	3	G		14	16	12	110	70	13,0	3,1	1,0	2	■
02435375	421L160R050Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	0,5	–	2	■
02435380	421L160R100Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	1,0	–	2	■
02435381	421L160R200Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	2,0	–	2	■
02435383	421L160R250Z2AMEGA-T	3	E	■	16	16	13	125	80	14,5	2,5	–	2	■
02435382	421L160R250Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	2,5	–	2	■
02435384	421L160R310Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	3,1	–	2	■
02435386	421L160R400Z2AMEGA-T	3	E	■	16	16	13	125	80	14,5	4,0	–	2	■
02435385	421L160R400Z2-MEGA-T	3	E		16	16	13	125	80	14,5	4,0	–	2	■
02435387	421L200R050Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	0,5	–	2	■
02435391	421L200R200Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	2,0	–	2	■
02435398	421L200R310Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	3,1	–	2	■
02435401	421L200R500Z2-MEGA-T	3	E		20	20	16	150	100	18,0	5,0	–	2	■

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

Режимы резания – JH421 Обработка пазов

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

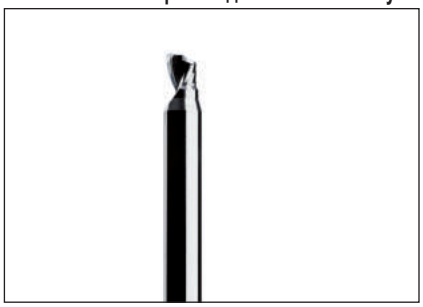
Режимы резания – JH421 Боковое фрезерование

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

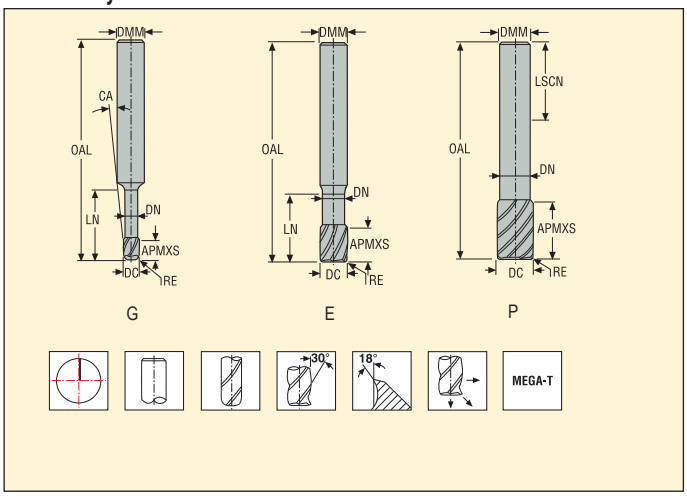
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH410 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 1 Зуб



Допуски:
DMM=h5
DC= +/-0,05 мм
RE= +/-0,05 мм



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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH410 Обработка пазов

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

Режимы резания – JH410 Черновое боковое фрезерование

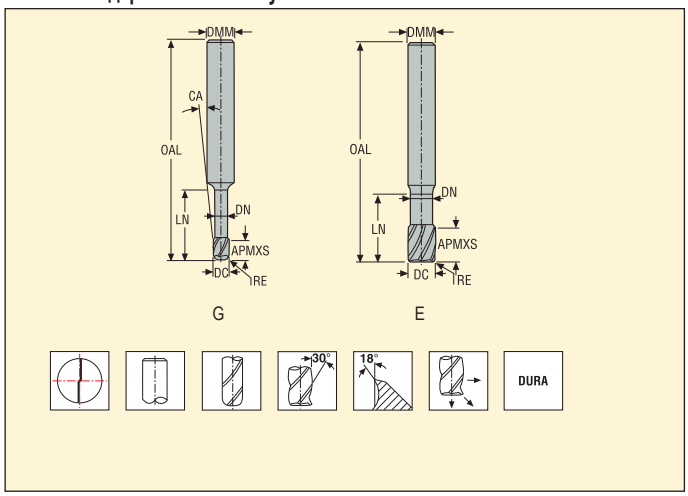
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	v_c
N1	E/M/A	0,41	1,0	0,070	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,32	0,40	0,46	0,50	0,55	710 (590 — 830)
N11	E/M/A	0,32	0,64	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,12	0,15	0,17	0,19	0,22	495 (370 — 620)
TS1	A	0,41	1,0	0,070	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,32	0,40	0,46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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH820 – Высокая производительность – Уступ – Al с высоким содержанием Si – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00030621	820040R030-DURA	2	G	4	6	5	55	10	3,6	0,3	4,5	2	■
00030622	820060R050-DURA	2	E	6	6	8	60	20	5,4	0,5	–	2	■
00030623	820080R060-DURA	2	E	8	8	10	65	30	7,2	0,6	–	2	■
00030624	820100R080-DURA	2	E	10	10	12	80	36	9,0	0,8	–	2	■
00030625	820120R100-DURA	2	E	12	12	14	90	40	11,0	1,0	–	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH820 Обработка пазов

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

Режимы резания – JH820 Боковое фрезерование

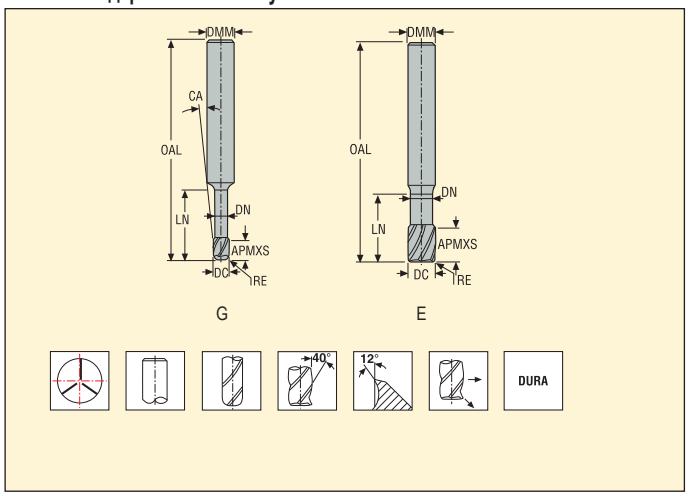
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	6	8	10	12	v_c
N2	E	0,20	1,0	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	330 (265 — 395)
N3	E	0,20	1,0	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	220 (175 — 265)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Высокая производительность – Уступ – Al с высоким содержанием Si – 3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00030626	830020R020-DURA	2	G	2	3	3	40	6	1,9	0,2	3,5	3	■
00030627	830030R020-DURA	2	E	3	3	4	40	7	2,8	0,2	–	3	■
00030628	830040R020-DURA	2	G	4	6	5	55	9	3,7	0,2	5,0	3	■
00030629	830050R020-DURA	2	G	5	6	6	55	11	4,6	0,2	2,5	3	■
00030630	830060R020-DURA	2	E	6	6	7	60	14	5,6	0,2	–	3	■
00030631	830080R030-DURA	2	E	8	8	9	65	18	7,4	0,3	–	3	■
00030632	830100R050-DURA	2	E	10	10	12	75	25	9,4	0,5	–	3	■
00030633	830120R060-DURA	2	E	12	12	15	80	30	11,4	0,6	–	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH830 Обработка пазов

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

Режимы резания – JH830 Боковое фрезерование

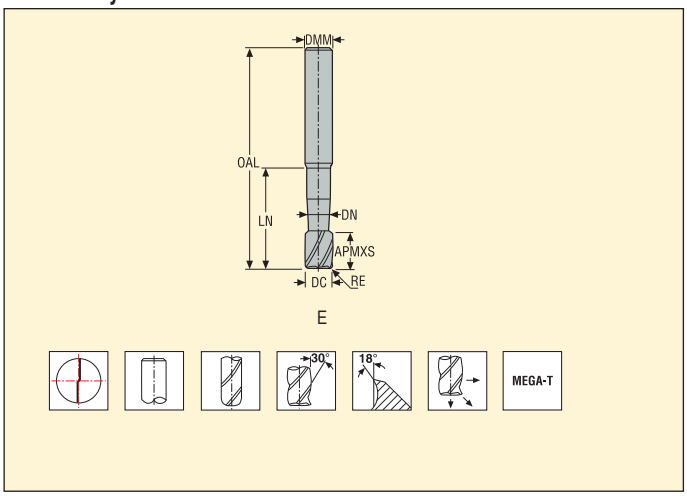
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	v_c
N2	E	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	350 (280 — 425)
N3	E	0,15	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	235 (190 — 280)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH440 – Высокая производительность – Уступ – Алюминий – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,4 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00022702	440060-MEGA-T	2	E	6	6	8	60	30	5,4	1,5	2	■
00022865	440080-MEGA-T	2	E	8	8	10	60	30	7,2	2,0	2	■
00022875	440100-MEGA-T	2	E	10	10	12	70	35	9,0	2,5	2	■
00022974	440120-MEGA-T	2	E	12	12	12	80	40	11,0	3,0	2	■
00022976	440160-MEGA-T	2	E	16	16	16	90	50	14,5	4,0	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH440 Черновое объемное фрезерование

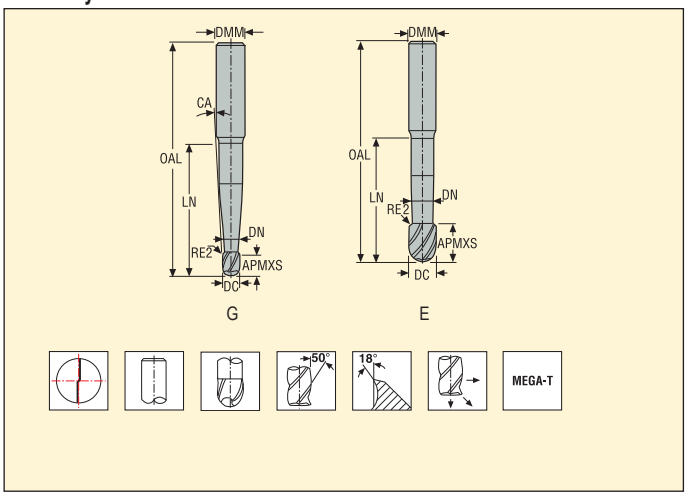
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	f_z 16	v_c
N1	E/M/A	0,30	0,50	0,080	0,12	0,085	0,11	0,13	780 (650 — 910)
N2	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,070	0,090	0,11	510 (385 — 640)
N3	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,070	0,090	0,11	340 (255 — 430)
N11	E/M/A	0,30	0,50	0,060	0,090	0,065	0,080	0,095	255 (125 — 380)
TS1	A	0,30	0,50	0,080	0,12	0,085	0,11	0,13	780 (650 — 910)
TP1	A	0,30	0,60	0,070	0,044	0,060	0,075	0,090	510 (380 — 630)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH450 – Высокоскоростные – Сферические – Алюминий – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						CA	RE2	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				
00022977	450020-MEGA-T	2	G	2	3	1,75	40	10,0	1,8	3,0	1,0	2	■
00022978	450030-MEGA-T	2	E	3	3	2,5	40	12,0	2,7	–	2,0	2	■
00022979	450040-MEGA-T	2	G	4	6	3,5	50	21,0	3,6	3,0	2,0	2	■
00022980	450050-MEGA-T	2	G	5	6	4,5	50	22,5	4,5	2,0	2,0	2	■
00023020	450060-MEGA-T	2	E	6	6	5,5	55	25,0	5,4	–	2,0	2	■
00023032	450080-MEGA-T	2	E	8	8	7,0	65	30,0	7,2	–	2,0	2	■
00023040	450100-MEGA-T	2	E	10	10	8,5	75	35,0	9,0	–	3,0	2	■
00029842	450120-MEGA-T	2	E	12	12	10,5	75	40,0	11,0	–	3,0	2	■
00023050	450160-MEGA-T	2	E	16	16	14,0	90	50,0	14,5	–	4,0	2	■
00023053	450200-MEGA-T	2	E	20	20	17,0	100	50,0	18,0	–	4,0	2	■
00023056	450L100-MEGA-T	3	G	10	12	8,5	125	50,0	9,0	1,5	3,0	2	■
00023091	450L120-MEGA-T	3	E	12	12	10,5	150	60,0	11,0	–	3,0	2	■
00023095	450L160-MEGA-T	3	E	16	16	14,0	150	70,0	14,5	–	4,0	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JH450 Черновое объемное фрезерование

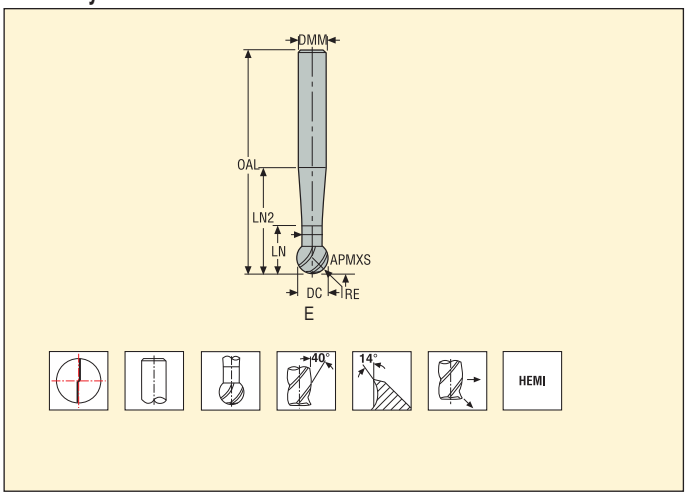
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
N1	E/M/A	0,40	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	690 (670 — 940)
N2	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	470 (410 — 680)
N3	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,40	315 (275 — 455)
N11	E/M/A	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,36	470 (410 — 680)
TS1	A	0,50	0,50	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	0,34	700 (620 — 870)
TP1	M	0,30	0,25	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	0,36	470 (410 — 680)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH460 – Высокоскоростные – Сферические – Алюминий – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,06 мм
RE=+/-0.02 мм
β=250°



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			
00040372	460030-HEMI	2	E	3	3	2,3	60	4,8	9,9	1,5	1,5	2	■
00040373	460040-HEMI	2	E	4	4	3,1	60	5,6	12,1	2,0	2,0	2	■
00040376	460050-HEMI	2	E	5	5	3,9	70	6,4	14,4	2,5	2,5	2	■
00040377	460060-HEMI	2	E	6	6	4,7	80	9,7	19,1	3,0	3,0	2	■
00040378	460080-HEMI	2	E	8	8	6,2	85	11,2	23,6	4,0	4,0	2	■
00040379	460100-HEMI	2	E	10	10	7,8	100	15,6	30,8	5,0	5,0	2	■
00040380	460120-HEMI	2	E	12	12	9,4	125	17,2	35,3	6,0	6,0	2	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

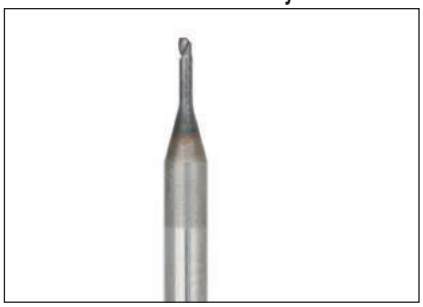
Режимы резания – JH460 Черновое объемное фрезерование

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)

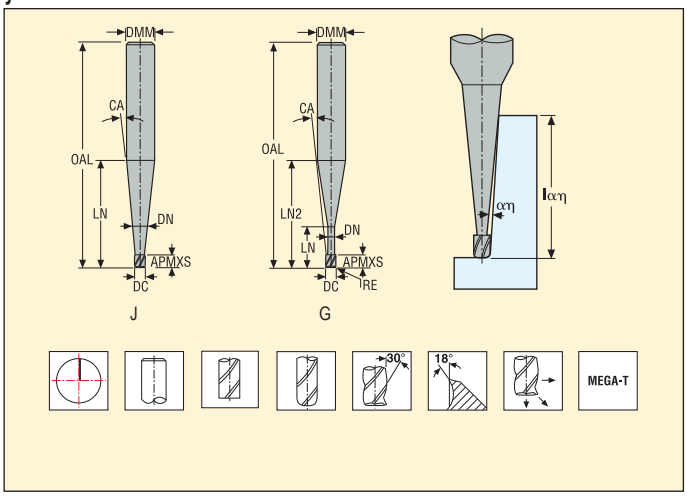
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM403/JM404/JM406 – Мини – Уступ – Алюминий – 1 Зуб



Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC<0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 мм
RE=+/-0,01 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм								CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαn, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN	RE			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568429	403002-MEGA-T	1	J	0,2	3	0,2	40	–	6,0	–	–	13,5	1	0,2	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4
02568430	403003-MEGA-T	1	J	0,3	3	0,3	40	–	5,9	–	–	13,0	1	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
02568431	403004-MEGA-T	1	J	0,4	3	0,4	40	–	5,8	–	–	13,0	1	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6
02568432	403005-MEGA-T	1	J	0,5	3	0,5	40	–	5,8	–	–	12,5	1	0,5	0,6	0,6	0,7	0,7	0,8
02568434	403ML005R005-MEGA-T	2	G	0,5	3	0,5	40	1,5	6,7	0,45	0,05	11,0	1	1,5	1,6	1,7	1,7	1,8	1,9
02568441	403ML006R005-MEGA-T	2	G	0,6	3	0,6	40	2,0	7,0	0,55	0,05	10,0	1	2,0	2,1	2,2	2,3	2,3	2,5
02568450	403ML008R005-MEGA-T	2	G	0,8	3	0,8	40	2,5	7,1	0,75	0,05	9,0	1	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
02568456	403ML010R010-MEGA-T	2	G	1,0	3	1,0	40	4,0	8,3	0,95	0,1	7,5	1	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568472	406ML012R010-MEGA-T	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	14,0	1,15	0,1	10,0	1	4,5	4,7	4,9	5,0	5,2	5,6
02568478	406ML015R010-MEGA-T	2	G	1,5	6	1,5	50	5,0	14,0	1,4	0,1	9,5	1	5,1	5,3	5,5	5,7	5,9	6,4
02577246	404ML020R010-MEGA-T	2	G	2,0	4	2,0	40	6,0	10,4	1,9	0,1	6,0	1	6,1	6,3	6,6	6,8	7,0	7,6
02568437	403XL005R005-MEGA-T	5	G	0,5	3	0,5	40	4,0	9,21	0,45	0,05	8,0	1	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568445	403XL006R005-MEGA-T	5	G	0,6	3	0,6	40	5,0	10,0	0,55	0,05	7,0	1	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568453	403XL008R005-MEGA-T	5	G	0,8	3	0,8	40	7,0	11,6	0,75	0,05	5,5	1	7,0	7,3	7,5	7,8	8,1	8,8
02568459	403XL010R010-MEGA-T	5	G	1,0	3	1,0	40	8,5	12,8	0,95	0,1	5,0	1	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
02568475	406XL012R010-MEGA-T	5	G	1,2	6	1,2	50	10,0	19,5	1,15	0,1	7,5	1	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,5
02568482	406XL015R010-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,5	60	12,0	21,0	1,4	0,1	6,5	1	12,1	12,5	13,0	13,4	13,9	15,1
02568490	406XL020R010-MEGA-T	5	G	2,0	6	2,0	60	16,0	24,1	1,9	0,1	5,0	1	16,1	16,7	17,3	17,9	8,5	20,0

* 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							v_c
				0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	
N1	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	365 (305 — 425)
N2	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	235 (195 — 275)
N3	E	0,50	0,70	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,050	155 (130 — 180)

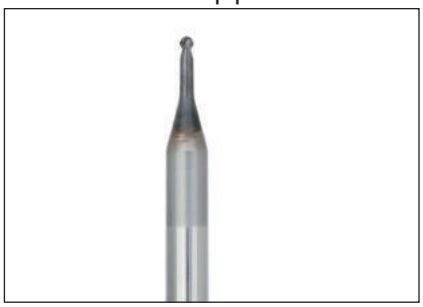
Режимы резания – JM403/JM404/406 Боковое фрезерование

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	
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)

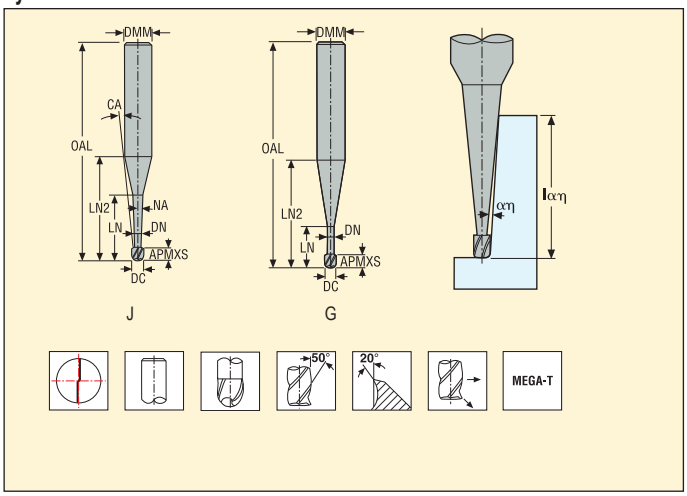
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM413/JM416 – Мини – Сферические – Алюминий – 2 Зуб



Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC <0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 мм
RE=+/-0,005 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568709	413ML005TN-MEGA-T	2	J	0,5	3	0,375	40	–	6,6	0,45	11,5	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568711	413L005-MEGA-T	3	G	0,5	3	0,375	40	2,5	7,7	0,45	10,0	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,1
02568719	413L006-MEGA-T	3	G	0,6	3	0,45	40	3,0	8,0	0,55	9,0	2	3,0	3,1	3,2	3,3	3,5	3,7
02568727	413L008-MEGA-T	3	G	0,8	3	0,6	40	4,0	8,6	0,75	8,0	2	4,0	4,2	4,3	4,4	4,6	4,9
02568736	413L010-MEGA-T	3	G	1,0	3	0,75	40	5,0	9,3	0,95	7,0	2	5,0	5,2	5,4	5,5	5,7	6,2
02568765	416L012-MEGA-T	3	G	1,2	6	0,9	50	6,0	15,5	1,15	9,5	2	6,0	6,2	6,4	6,6	6,9	7,4
02568772	416L015-MEGA-T	3	G	1,5	6	1,125	50	7,5	16,5	1,4	8,5	2	7,6	7,9	8,1	8,4	8,7	9,3
02568779	416L020-MEGA-T	3	G	2,0	6	1,5	50	10,0	18,1	1,9	7,0	2	10,1	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4
02568714	413XL005-MEGA-T	5	G	0,5	3	0,375	40	4,0	9,2	0,45	8,0	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568722	413XL006-MEGA-T	5	G	0,6	3	0,45	40	5,0	10,0	0,55	7,5	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
02568731	413XL008-MEGA-T	5	G	0,8	3	0,6	40	7,0	11,6	0,75	6,0	2	7,0	7,3	7,5	7,8	8,0	8,7
02568740	413XL010-MEGA-T	5	G	1,0	3	0,75	40	8,5	12,8	0,95	5,0	2	8,5	8,8	9,1	9,4	9,8	10,5
02568768	416XL012-MEGA-T	5	G	1,2	6	0,9	50	10,0	19,5	1,15	7,5	2	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,4
02568775	416XL015-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,125	60	12,0	21,0	1,4	6,5	2	12,1	12,2	12,9	13,4	13,9	14,9
02568782	416XL020-MEGA-T	5	G	2,0	6	1,5	60	16,0	24,1	1,9	5,0	2	16,1	16,6	17,2	17,8	18,4	19,8

* 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 0,5	0.6	0.8	1	1,2	1,5	2	v_c
N1	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 — 510)
N2	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	245 (235 — 330)
N3	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	165 (155 — 220)
N11	E	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	320 (290 — 435)
TS1	A	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 — 510)
TP1	A	0,30	0,30	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	385 (365 — 510)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JABRO® – Выбор инструмента – Обработка закаленных сталей

Наименование		JHP170	JHF181	JH120	JH130	JH150
стр.		278-280	281-282	283-284	285-286	172-172, 298-299
Диапазон		HPM	HFM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon	■				
Число зубьев		3-4	3-4-5	4	5-6, 8	4
Цилиндр			■			
	Метрич.	2-20	1-10	2-16	6-20	6-12
	Дюйм.					
Имеющиеся длины		2	1,2,3,4	2	2	2
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

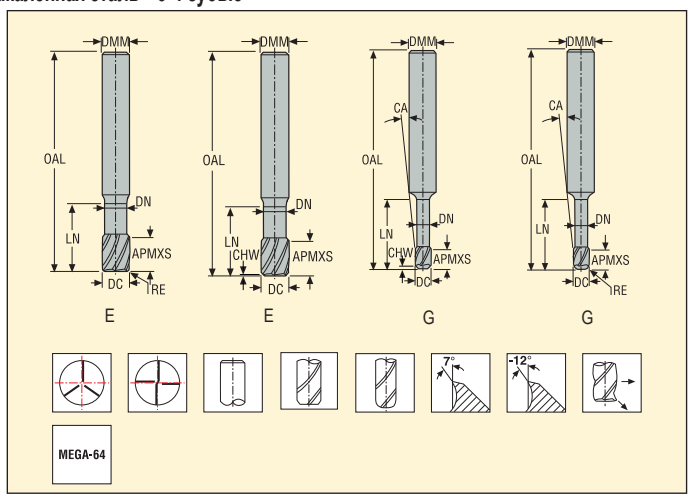
JABRO® – Выбор инструмента – Обработка закаленных сталей

Наименование		JH160	JM103/JM106	JM113/JM116	JH930	JH142	JH112
стр.		174-175, 300-301	302-304	305-306	117-119, 289	162-165, 290-293	168-171, 294-297
Диапазон		HSM/TORNADO	MINI	MINI	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Тип фрезы							
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Число зубьев		4	2	2	5-6, 8	2-4-5-6	2
	Метрич.	4-12	0,2-2,0	0,2-2,0	6-20	2-12	2-12
	Дюйм.					1/16-1/2	1/16-1/2
Имеющиеся длины		2	2,3,4,5	1,2,3,4,5	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

JHP170 – Высокая производительность – Уступ – Закаленная сталь – 3-4-зубые

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

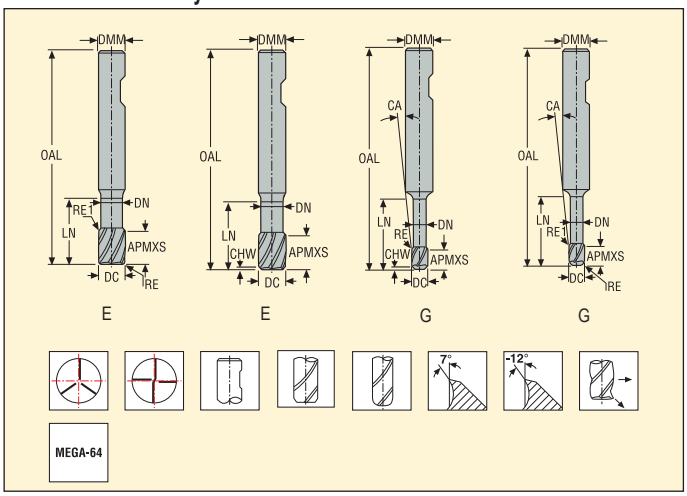


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм								CA	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CHW			
02462685	170020.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	–	0,08	14,5	3	■
02587615	170020R020.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,2	–	14,5	3	■
02587617	170020R050.0-MEGA-64	2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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JHP170 – Высокая производительность – Уступ – Закаленная сталь – 3-4-зубые

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



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм								CA	PCEDC	Weldon
				DC	DMM	APMX	OAL	LN	DN	RE	CHW			
02452924	170020-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	–	0,08	14,5	3	■
02669319	170020R020.0-MEGA-64W	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	0,2	–	–	3	□
02669320	170020R050.0-MEGA-64W	2	G	2	6	2	50	4,0	1,9	0,5	–	–	3	□
02452925	170030-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	–	0,08	9,0	3	■
02669321	170030R020.0-MEGA-64W	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	0,2	–	–	3	□
02669322	170030R050.0-MEGA-64W	2	G	3	6	3	50	6,0	2,8	0,5	–	–	3	□
02452927	170040-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	–	0,1	5,5	4	■
02669323	170040R020.0-MEGA-64W	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	0,2	–	–	4	□
02669324	170040R050.0-MEGA-64W	2	G	4	6	4	50	8,0	3,7	0,5	–	–	4	□
02452928	170050-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	–	0,12	2,5	4	■
02669325	170050R020.0-MEGA-64W	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	0,2	–	–	4	□
02669326	170050R050.0-MEGA-64W	2	G	5	6	5	50	10,0	4,6	0,5	–	–	4	□
02452929	170060-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	–	0,14	–	4	■
02669327	170060R020.0-MEGA-64W	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,2	–	–	4	□
02669328	170060R050.0-MEGA-64W	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,5	–	–	4	□
02452930	170080-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	–	0,16	–	4	■
02669329	170080R020.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	0,2	–	–	4	□
02669331	170080R050.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	0,5	–	–	4	□
02669332	170080R100.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16,0	7,4	1,0	–	–	4	□
02452931	170100-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	–	0,18	–	4	■
02669333	170100R050.0-MEGA-64W	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	0,5	–	–	4	□
02669334	170100R100.0-MEGA-64W	2	E	10	10	10	65	22,0	9,4	1,0	–	–	4	□
02452932	170120-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	–	0,2	–	4	■
02669335	170120R050.0-MEGA-64W	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	0,5	–	–	4	□
02669336	170120R100.0-MEGA-64W	2	E	12	12	12	75	27,0	11,4	1,0	–	–	4	□
02452933	170160-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	–	0,3	–	4	■
02669337	170160R050.0-MEGA-64W	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	0,5	–	–	4	□
02669338	170160R100.0-MEGA-64W	2	E	16	16	16	80	29,0	15,4	1,0	–	–	4	□
02611637	170200R050-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	40,0	19,2	0,5	–	–	4	■
02611638	170200R100-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	40,0	19,2	1,0	–	–	4	■

□ Хвостовик Weldon доступен как опция, плюс три дня к сроку поставки. **Пример заказа:**170020R050.0-MEGA-64W

Режимы резания – JHP170 Обработка пазов

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

Режимы резания – JHP170 Боковое фрезерование

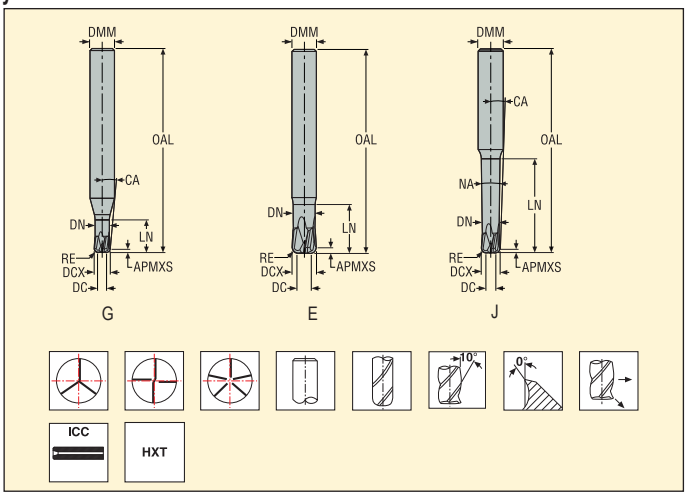
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	v_c
H3	M	0,15	0,60	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	22 (15 — 29)
H5	M	0,30	0,80	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,12	0,13	60 (55 — 65)
H7	M	0,15	0,50	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JHF181 – Высокая подача – Закаленная сталь – 3-5-зубые

Допуски:
DMM=-0,02-0,04
RE=+/-0,01



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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	–	–	1,5	4	■
03067301	JHF181080E1R200.0Z4-HXT	1	E		4,0	8	8	2,0	55	16	7,3	–	–	2,0	4	■
03067302	JHF181100E1R200.0Z4-HXT	1	E		6,0	10	10	2,0	65	20	9,2	–	–	2,0	4	■
03067303	JHF181100E1R200.0Z5-HXT	1	E		6,0	10	10	2,0	65	20	9,2	–	–	2,0	5	■
03067304	JHF181120E1R300.0Z4-HXT	1	E		6,0	12	12	3,0	75	24	11,0	–	–	3,0	4	■
03067305	JHF181120E1R300.0Z5-HXT	1	E		6,0	12	12	3,0	75	24	11,0	–	–	3,0	5	■
03067306	JHF181160E1R300.0Z4-HXT	1	E		10,0	16	16	3,0	80	32	14,8	–	–	3,0	4	■
03067307	JHF181020G2R050.0Z4-HXT	2	G		1,0	2	6	0,5	50	8	1,8	7,5	15,0	0,5	4	■
03067308	JHF181030G2R075.0Z4-HXT	2	G		1,5	3	6	0,75	50	12	2,7	5,0	15,0	0,75	4	■
03067309	JHF181040G2R100.0Z4-HXT	2	G		2,0	4	6	1,0	50	16	3,6	3,0	15,0	1,0	4	■
03067311	JHF181060E2R150.0Z4A-HXT	2	E	■	3,0	6	6	1,5	65	24	5,4	–	–	1,5	4	■
03067310	JHF181060E2R150.0Z4-HXT	2	E		3,0	6	6	1,5	65	24	5,4	–	–	1,5	4	■
03067313	JHF181080E2R200.0Z4A-HXT	2	E	■	4,0	8	8	2,0	70	32	7,3	–	–	2,0	4	■
03067312	JHF181080E2R200.0Z4-HXT	2	E		4,0	8	8	2,0	70	32	7,3	–	–	2,0	4	■
03067315	JHF181100E2R200.0Z4A-HXT	2	E	■	6,0	10	10	2,0	85	40	9,2	–	–	2,0	4	■
03067314	JHF181100E2R200.0Z4-HXT	2	E		6,0	10	10	2,0	85	40	9,2	–	–	2,0	4	■
03067317	JHF181120E2R300.0Z4A-HXT	2	E	■	6,0	12	12	3,0	100	48	11,0	–	–	3,0	4	■
03067316	JHF181120E2R300.0Z4-HXT	2	E		6,0	12	12	3,0	100	48	11,0	–	–	3,0	4	■
03067318	JHF181020J3R050.0Z4-HXT	3	J		1,0	2	6	0,5	50	10	1,8	6,8	0,9	0,5	4	■
03067319	JHF181030J3R075.0Z4-HXT	3	J		1,5	3	6	0,75	50	15	2,7	4,4	0,9	0,75	4	■
03067320	JHF181040J3R100.0Z4-HXT	3	J		2,0	4	6	1,0	60	20	3,6	2,6	0,9	1,0	4	■
03067323	JHF181060J3R150.0Z4A-HXT	3	J	■	3,0	6	8	1,5	65	30	5,4	1,9	0,9	1,5	4	■
03067321	JHF181060J3R150.0Z4-HXT	3	J		3,0	6	8	1,5	65	30	5,4	1,9	0,9	1,5	4	■
03067326	JHF181080J3R200.0Z4A-HXT	3	J	■	4,0	8	10	2,0	85	40	7,3	1,5	0,9	2,0	4	■
03067325	JHF181080J3R200.0Z4-HXT	3	J		4,0	8	10	2,0	85	40	7,3	1,5	0,9	2,0	4	■
03067328	JHF181100J3R200.0Z4A-HXT	3	J	■	6,0	10	12	2,0	100	50	9,2	1,2	0,9	2,0	4	■
03067327	JHF181100J3R200.0Z4-HXT	3	J		6,0	10	12	2,0	100	50	9,2	1,2	0,9	2,0	4	■
03067329	JHF181020J4R050.0Z3-HXT	4	J		1,0	2	6	0,5	50	14	1,8	5,6	0,9	0,5	3	■
03067330	JHF181030J4R075.0Z3-HXT	4	J		1,5	3	6	0,75	60	21	2,7	3,4	0,9	0,75	3	■
03067331	JHF181040J4R100.0Z3-HXT	4	J		2,0	4	6	1,0	65	28	3,6	2,0	0,9	1,0	3	■
03067332	JHF181060J4R150.0Z3-HXT	4	J		3,0	6	8	1,5	80	42	5,4	1,4	0,9	1,5	3	■
03067333	JHF181080J4R200.0Z3-HXT	4	J		4,0	8	10	2,0	100	56	7,3	1,1	0,9	2,0	3	■
03067334	JHF181100J4R200.0Z3-HXT	4	J		6,0	10	12	2,0	125	70	9,2	0,9	0,9	2,0	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JHF181 Обработка пазов CEDC 3, 4, 5

SMG		a_p/DC	f_z (based on 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

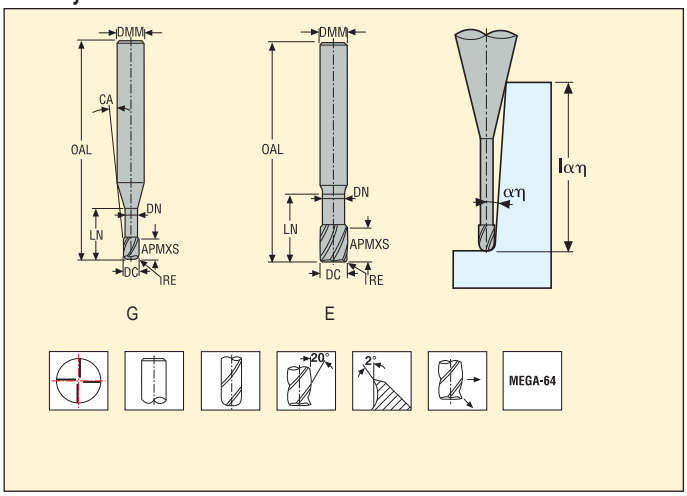
SMG		a_e/DCX	a_p/DC	f_z (based on DC)								v_c
				2	3	4	6	8	10	12	16	
P6	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	230 (200 — 265)
P7	E/M/A	0,30	0,053	0,19	0,28	0,38	0,34	0,12	0,85	0,90	1,0	220 (190 — 250)
P8	E/M/A	0,30	0,053	0,20	0,30	0,40	0,36	0,13	0,90	0,90	1,0	200 (175 — 230)
P11	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. 380-388.

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

JH120 – Высокоскоростные – Уступ – Закаленная сталь – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	CA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*						Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3	
00019437	120020-MEGA-64	2	G	2,0	6	2,5	50	5	1,9	0,2	10,5	4	5,0	5,4	5,6	5,7	5,9	6,2	■
00019448	120025-MEGA-64	2	G	2,5	6	3,0	50	6	2,4	0,25	8,5	4	6,0	6,4	6,6	6,8	7,0	7,5	■
00019450	120030-MEGA-64	2	G	3,0	6	4,0	50	7	2,8	0,3	7,0	4	7,0	7,7	8,0	8,2	8,5	9,2	■
00019460	120035-MEGA-64	2	G	3,5	6	4,5	50	8	3,2	0,35	5,5	4	8,0	9,0	9,3	9,7	10,0	10,9	■
00019462	120040-MEGA-64	2	G	4,0	6	5,0	50	9	3,7	0,4	4,5	4	9,0	10,0	10,4	10,8	11,2	12,2	■
00019476	120050-MEGA-64	2	G	5,0	6	6,0	50	12	4,6	0,5	2,5	4	12,0	13,0	13,4	13,7	14,1	14,9	■
00019479	120060-MEGA-64	2	E	6,0	6	7,0	55	14	5,6	0,6	–	4	14,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019481	120080-MEGA-64	2	E	8,0	8	10,0	60	18	7,4	0,8	–	4	18,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019494	120100-MEGA-64	2	E	10,0	10	12,0	70	25	9,4	1,0	–	4	25,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019501	120120-MEGA-64	2	E	12,0	12	15,0	80	30	11,4	1,2	–	4	30,0	∞	∞	∞	∞	∞	■
00019503	120160-MEGA-64	2	E	16,0	16	18,0	90	35	15,4	1,6	–	4	35,0	∞	∞	∞	∞	∞	■

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

Режимы резания – JH120 Боковое фрезерование

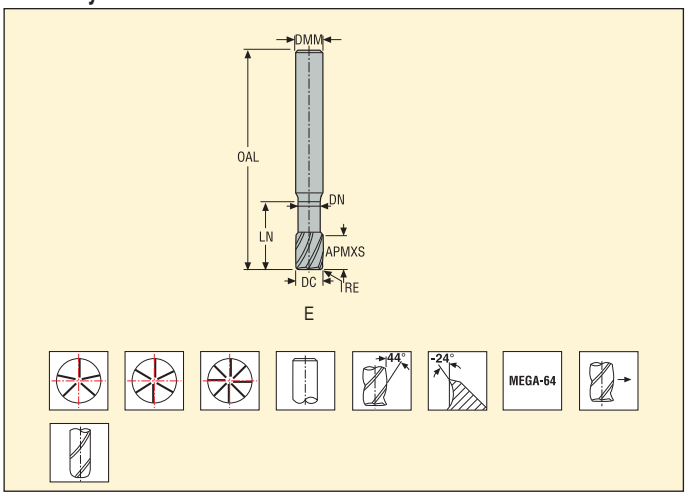
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	v_c
H3	M	0,015	0,50	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	95 (55 — 135)
H5	M	0,030	1,0	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	215 (175 — 255)
H7	M	0,015	0,50	0,0065	0,0085	0,010	0,012	0,013	0,017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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH130 – Высокоскоростные – Уступ – Закаленная сталь – 5-8-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
00019504	130060-MEGA-64	2	E	6	6	6	55	12	5,6	0,2	5
00019507	130080-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	7,4	0,2	5
00019511	130100-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	9,4	0,3	6
00019512	130120-MEGA-64	2	E	12	12	12	80	24	11,4	0,5	6
00019514	130160-MEGA-64	2	E	16	16	16	90	30	15,4	0,5	8
00019542	130200-MEGA-64	2	E	20	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	v_c
H3	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H5	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	255 (235 — 275)
H7	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H8	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 — 280)
H11	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	320 (295 — 350)
H12	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	300 (275 — 325)
H21	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 — 280)
H31	M	0,030	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	155 (135 — 175)

Режимы резания – JH130 Черновое боковое фрезерование

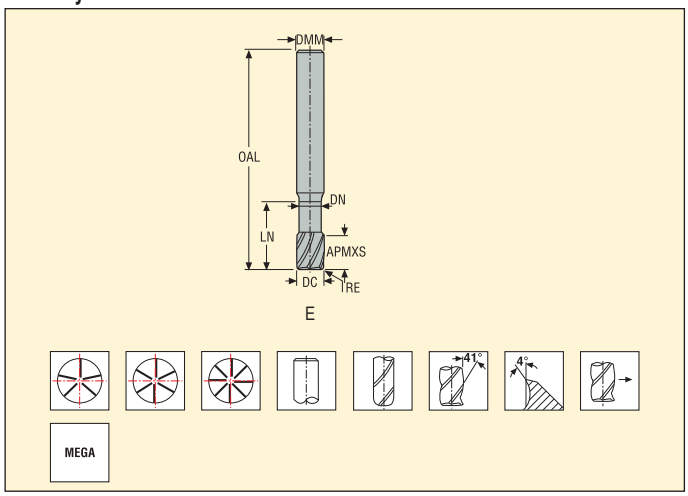
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	20	v_c
H3	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H5	M	0,030	1,0	0,032	0,042	0,050	0,060	0,075	0,090	255 (235 — 275)
H7	M	0,030	0,50	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,038	85 (70 — 95)
H8	M	0,030	1,0	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	260 (235 —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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Уступ – Универсальные – 5-8-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			
00022026	930060R020-MEGA	2	E	6	6	9	55	15	5,6	0,2	5	■
00022027	930060R050-MEGA	2	E	6	6	9	55	15	5,6	0,5	5	■
00022028	930080R020-MEGA	2	E	8	8	12	60	18	7,4	0,2	5	■
00022029	930080R050-MEGA	2	E	8	8	12	60	18	7,4	0,5	5	■
00022030	930100R030-MEGA	2	E	10	10	15	70	25	9,4	0,3	6	■
00022031	930100R100-MEGA	2	E	10	10	15	70	25	9,4	1,0	6	■
00022033	930120R050-MEGA	2	E	12	12	18	80	30	11,4	0,5	6	■
00022034	930120R100-MEGA	2	E	12	12	18	80	30	11,4	1,0	6	■
00022035	930160R050-MEGA	2	E	16	16	24	90	35	15,4	0,5	8	■
00022040	930160R100-MEGA	2	E	16	16	24	90	35	15,4	1,0	8	■
00022044	930200R050-MEGA	2	E	20	20	30	100	38	19,2	0,5	8	■
00022046	930200R100-MEGA	2	E	20	20	30	100	38	19,2	1,0	8	■

Режимы резания – JH930 Получистовое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

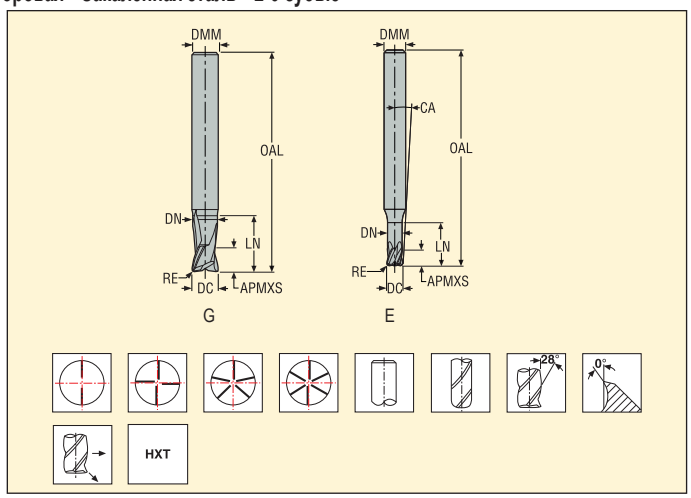
Режимы резания – JH930 Черновое боковое фрезерование

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торовая – Закаленная сталь – 2-6-зубые

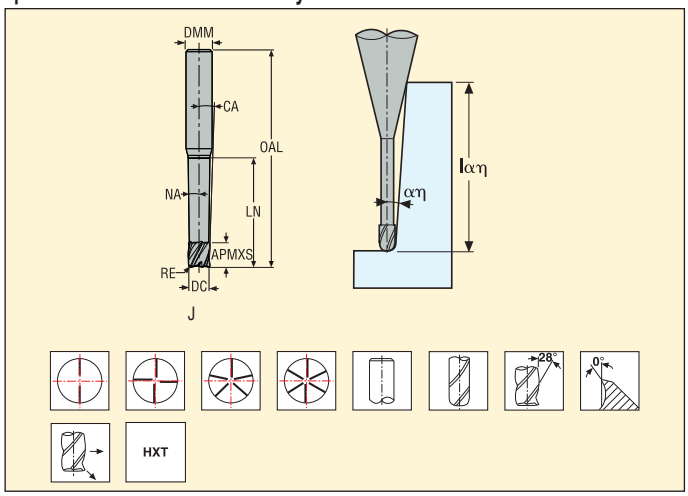


Допуски:
Биение= <0,005
DMM=h5
DC=0-0,01
RE=+/-0,005

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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
02968223	JH142020G2R030.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	2	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968224	JH142020G2R030.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,3	6,64	4	6,63	6,96	7,21	7,43	7,62	7,96
02968225	JH142020G2R050.0Z2-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	2	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968226	JH142020G2R050.0Z4-HXT	2	G	2	4	2	40	6	1,9	0,5	6,79	4	6,63	6,95	7,2	7,41	7,6	7,93
02968227	JH142030G2R050.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	2	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968228	JH142030G2R050.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	0,5	2,95	4	8,92	9,23	9,48	9,71	9,91	10,26
02968229	JH142030G2R100.0Z2-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	2	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968230	JH142030G2R100.0Z4-HXT	2	G	3	4	3	40	8	2,8	1,0	3,1	4	8,92	9,21	9,46	9,67	9,87	10,21
02968231	JH142040G2R030.0Z2-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	2	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02970110	JH142040G2R030.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,3	5,34	4	9,13	9,4	9,64	9,84	10,03	10,37
02968232	JH142040G2R050.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	5,44	4	9,13	9,4	9,63	9,83	10,02	10,35
02968233	JH142040G2R100.0Z4-HXT	2	G	4	6	4	50	8	3,7	1,0	5,69	4	9,13	9,38	9,6	9,8	9,98	10,3
02968234	JH142060E2R050.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968235	JH142060E2R050.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	0,5	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968236	JH142060E2R100.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968237	JH142060E2R100.0Z4-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	4	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968238	JH142060E2R100.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968239	JH142060E2R150.0Z2-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	–	2	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968240	JH142060E2R150.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	1,5	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968241	JH142060E2R200.0Z5-HXT	2	E	6	6	6	50	12	5,6	2,0	–	5	12,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968242	JH142080E2R050.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	0,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968243	JH142080E2R100.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968244	JH142080E2R150.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	1,5	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968245	JH142080E2R200.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	2,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968246	JH142080E2R300.0Z5-HXT	2	E	8	8	8	60	16	7,4	3,0	–	5	16,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968247	JH142100E2R050.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	0,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968248	JH142100E2R100.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	1,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968249	JH142100E2R200.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,0	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968250	JH142100E2R250.0Z5-HXT	2	E	10	10	10	70	20	9,4	2,5	–	5	20,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968251	JH142120E2R100.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	1,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968252	JH142120E2R200.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	2,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968253	JH142120E2R300.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	3,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞
02968254	JH142120E2R400.0Z6-HXT	2	E	12	12	12	75	24	11,4	4,0	–	6	24,0	∞	∞	∞	∞	∞

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

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торовая – Закаленная сталь – 2-6-зубые



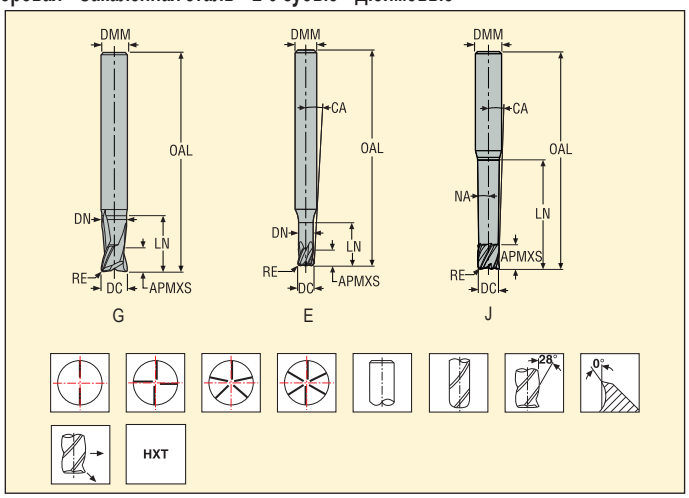
Допуски:
Биение= <0,005
DMM=h5
DC=0-0,01
RE=+/-0,005

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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	JH142020J3R030.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	2	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968256	JH142020J3R030.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,3	6,72	4	5,23	10,27	10,95	11,31	11,69	12,54
02968257	JH142020J3R050.0Z2-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	2	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5
02968258	JH142020J3R050.0Z4-HXT	3	J	2	6	2	60	10	1,9	0,5	6,79	4	5,23	10,24	10,94	11,29	11,66	12,5
02970111	JH142040J3R030.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	4	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞
02968259	JH142030J3R050.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	2	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57
02968260	JH142030J3R050.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	0,5	4,3	4	9,57	15,58	16,22	16,75	17,32	18,57
02968261	JH142030J3R100.0Z2-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	2	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46
02968262	JH142030J3R100.0Z4-HXT	3	J	3	6	3	60	15	2,8	1,0	4,4	4	9,57	15,54	16,19	16,7	17,25	18,46
02968263	JH142040J3R030.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,3	2,45	2	13,87	20,79	21,52	22,23	22,99	∞
02968264	JH142040J3R050.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	4	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞
02968265	JH142040J3R050.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	0,5	2,48	2	13,87	20,78	21,51	22,21	22,97	∞
02968266	JH142040J3R100.0Z2-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	2	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞
02968267	JH142040J3R100.0Z4-HXT	3	J	4	6	4	60	20	3,7	1,0	2,53	4	13,87	20,76	21,48	22,16	22,9	∞
02968268	JH142060J3R050.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	4	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞
02968269	JH142060J3R050.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	0,5	1,75	5	19,15	30,85	31,88	32,93	∞	∞
02968270	JH142060J3R100.0Z4-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	4	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞
02968271	JH142060J3R100.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,0	1,77	5	19,15	30,83	31,85	32,88	∞	∞
02968272	JH142060J3R150.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	1,5	1,8	5	19,15	30,8	31,82	32,83	∞	∞
02968273	JH142060J3R200.0Z5-HXT	3	J	6	8	6	75	30	5,6	2,0	1,83	5	19,15	30,78	31,78	32,78	∞	∞
02968274	JH142080J3R050.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	0,5	1,34	5	27,67	41,12	42,44	∞	∞	∞
02968275	JH142080J3R100.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,0	1,36	5	27,67	41,11	42,41	∞	∞	∞
02968276	JH142080J3R150.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,5	1,37	5	27,67	41,09	42,38	∞	∞	∞
02968277	JH142080J3R200.0Z5-HXT	3	J	8	10	8	85	40	7,4	2,0	1,39	5	27,67	41,08	42,35	∞	∞	∞
02968278	JH142100J3R050.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	0,5	1,1	5	29,67	50,97	52,62	∞	∞	∞
02968279	JH142100J3R100.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	1,0	1,11	5	29,67	50,95	52,59	∞	∞	∞
02968280	JH142100J3R200.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	2,0	1,13	5	29,67	50,91	52,53	∞	∞	∞
02968281	JH142100J3R400.0Z5-HXT	3	J	10	12	10	100	50	9,4	4,0	1,17	5	29,67	50,83	52,4	∞	∞	∞
02968282	JH142020J6R030.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,3	4,33	4	5,23	11,4	21,0	21,71	22,45	24,11
02968283	JH142020J6R050.0Z4-HXT	6	J	2	6	2	75	20	1,9	0,5	4,36	4	5,23	11,14	20,99	21,69	22,43	24,06
02968284	JH142030J6R050.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	0,5	2,52	4	9,57	20,92	31,32	32,35	33,46	∞
02968285	JH142030J6R100.0Z4-HXT	6	J	3	6	3	75	30	2,8	1,0	2,56	4	9,57	20,3	31,29	32,31	33,39	∞
02968286	JH142040J6R030.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,3	1,36	4	13,87	30,85	41,65	∞	∞	∞
02968287	JH142040J6R050.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	0,5	1,37	4	13,87	30,6	41,65	∞	∞	∞
02968288	JH142040J6R100.0Z4-HXT	6	J	4	6	4	80	40	3,7	1,0	1,38	4	13,87	29,98	41,6	∞	∞	∞

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

JH142 – Высокоскоростные – Высокая точность – Торовая – Закаленная сталь – 2-6-зубые – Дюймовые

Допуски:
Биение= <0,005
DMM=h5
DC=0-0,01
RE=+/-0,005



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм								PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
03066792	JH142.063G1R.010.0Z4-HXT	1	G	.062	.250	0.062	2.500	.125	.058	.010	.336	.157	.151	.158	.165	.173	.182	.204
03066794	JH142.125G1R.018.0Z4-HXT	1	G	.125	.250	0.125	2.500	.250	.117	.018	.238	.157	.287	.299	.313	.328	.346	.386
03066796	JH142.188G1R.028.0Z4-HXT	1	G	.187	.250	0.187	2.500	.375	.171	.028	.125	.157	.432	.451	.472	.495	.521	.582
03066798	JH142.250E1R.038.0Z4-HXT	1	E	.250	.250	0.250	2.500	.500	.234	.038	–	.157	.500	–	–	–	–	–
03066800	JH142.375E1R.056.0Z4-HXT	1	E	.375	.375	0.375	3.000	.750	.351	.056	–	.157	.750	–	–	–	–	–
03066802	JH142.500E1R.075.0Z4-HXT	1	E	.500	.500	0.500	3.000	1.000	.476	.075	–	.157	1.000	–	–	–	–	–
03066793	JH142.063J2R.010.0Z4-HXT	2	J	.062	.250	0.062	2.500	.312	.058	.010	.267	.157	.192	.328	.347	.360	.372	.399
03066795	JH142.125J2R.018.0Z4-HXT	2	J	.125	.250	0.125	2.500	.625	.117	.018	.153	.157	.388	.647	.674	.696	.720	.772
03066797	JH142.188J2R.028.0Z4-HXT	2	J	.187	.250	0.187	2.500	.937	.171	.028	.067	.157	.713	.976	1.007	1.040	–	–
03066799	JH142.250J2R.038.0Z4-HXT	2	J	.250	.375	0.250	3.000	1.250	.234	.038	.094	.157	.776	1.282	1.324	1.368	1.414	–
03066801	JH142.375J2R.056.0Z4-HXT	2	J	.375	.500	0.375	4.000	1.875	.351	.056	.067	.157	1.162	1.914	1.975	2.039	–	–

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

Режимы резания – JH142 Черновое объемное фрезерование

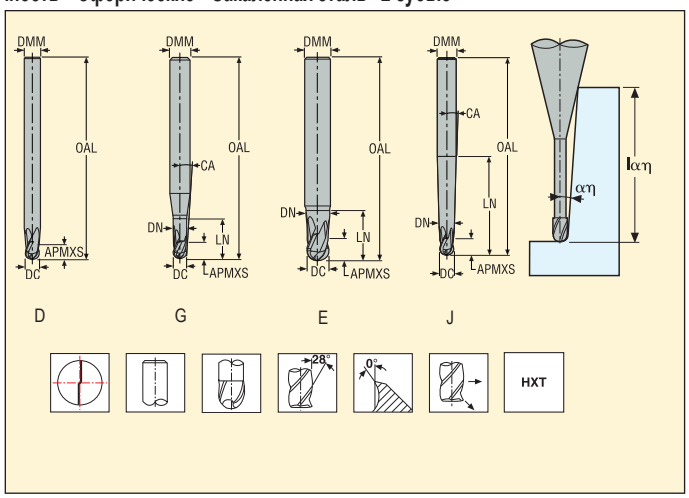
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	3	4	6	8	10	12	16	v_c
P1	M/E	0,050	0,050	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	485 (455 — 540)
P2	M/E	0,050	0,050	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	470 (440 — 520)
P3	M/E	0,050	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,14	410 (385 — 455)
P4	M/E	0,050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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH112 – Высокоскоростная обработка – Высокая точность – Сферические – Закаленная сталь– 2-зубые

Допуски:
Биение= <0,005 мм
DMM=h5
DC=0-0,01 мм
Радиус=+/-0.005 мм

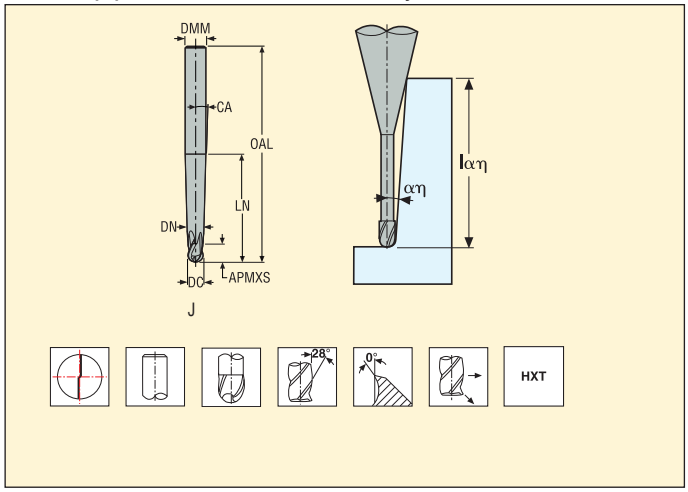


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							CEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970112	JH112020G1B.0Z2-HXT	1	G	2	4	2	40	4	1,9	6,45	2	4,66	4,84	5,03	5,24	5,47	6,03
02970113	JH112030G1B.0Z2-HXT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

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

JH112 – Высокоскоростная обработка – Высокая точность – Сферические – Закаленная сталь– 2-зубые

Допуски:
Биение= <0,005
DMM=h5
DC=0-0,01
Радиус=+/-0.005

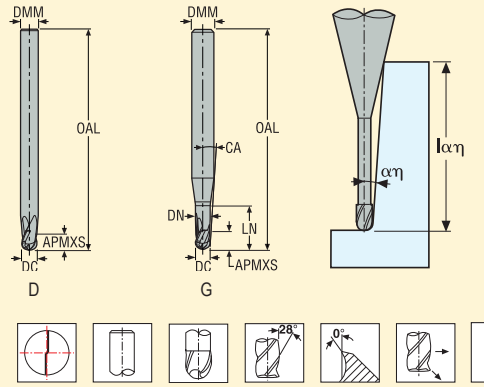


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						CA	CEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02970139	JH112080J5B.0Z2-HXT	5	J	8	10	8	125	–	7,4	1,0	2	20,71	29,7	59,65	∞	∞	∞
02970140	JH112100J5B.0Z2-HXT	5	J	10	12	10	125	–	9,4	1,0	2	22,16	30,75	56,56	∞	∞	∞
02970141	JH112060J6B.0Z2-HXT	6	J	6	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	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	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.

JH112 – Высокоскоростная обработка – Высокая точность – Сферические – Закаленная сталь– 2-зубые – Дюймовые

Допуски:
Биение= <0,005
DMM=h5
DC=0-0,01
Радиус=+/-0.005



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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
03066803	JH112.063G1B.0Z2-HXT	1	G	.062	.250	.062	2.500	.187	.058	.315	2	.214	.222	.232	.243	.254	.281
03066805	JH112.125G1B.0Z2-HXT	1	G	.125	.250	.125	2.500	.375	.117	.209	2	.412	.428	.446	.466	.488	.541
03066807	JH112.188G1B.0Z2-HXT	1	G	.187	.250	.187	2.500	.562	.171	.103	2	.620	.644	.672	.702	.735	.815
03066809	JH112.250D1B.0Z2-HXT	1	D	.250	.250	.250	3.000	–	–	–	2	.250	∞	∞	∞	∞	∞
03066811	JH112.375D1B.0Z2-HXT	1	D	.375	.375	.375	3.000	–	–	–	2	.375	∞	∞	∞	∞	∞
03066813	JH112.500D1B.0Z2-HXT	1	D	.500	.500	.500	3.500	–	–	–	2	.500	∞	∞	∞	∞	∞
03066804	JH112.063G2B.0Z2-HXT	2	G	.062	.250	.062	2.500	.312	.058	.266	2	.339	.353	.369	.387	.406	.453
03066806	JH112.125G2B.0Z2-HXT	2	G	.125	.250	.125	2.500	.625	.117	.153	2	.662	.690	.721	.755	.793	.883
03066808	JH112.188G2B.0Z2-HXT	2	G	.187	.250	.187	2.500	.938	.171	.067	2	.995	1.038	1.084	1.136	∞	∞
03066810	JH112.250G2B.0Z2-HXT	2	G	.250	.375	.250	3.000	1.250	.234	.094	2	1.307	1.363	1.424	1.492	1.567	∞
03066812	JH112.375G2B.0Z2-HXT	2	G	.375	.500	.375	4.000	1.875	.351	.068	2	1.953	2.036	2.127	2.228	∞	∞

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

Режимы резания – JH112 Черновое объемное фрезерование

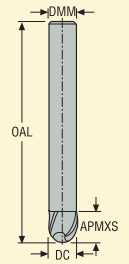
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	v_c
K1	E	0,25	0,14	0,030	0,038	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	315 (300 — 450)
K2	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17	275 (260 — 390)
K3	E	0,25	0,14	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,17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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JH150 – Высокоскоростные – Сферические – Закаленная сталь – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,01 мм



D

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	
00019198	150060-MEGA-64	2	D	6	6	6	80	4
00019208	150080-MEGA-64	2	D	8	8	8	85	4
00019219	150100-MEGA-64	2	D	10	10	10	100	4
00019254	150120-MEGA-64	2	D	12	12	12	100	4

Режимы резания – JH150 Черновое объемное фрезерование

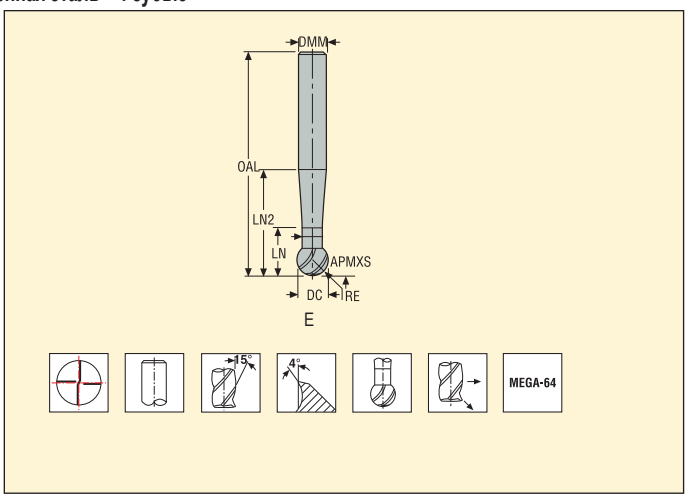
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				6	8	10	12	
K1	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	290 (310 — 375)
K2	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	250 (265 — 325)
K3	A	0,30	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	210 (225 — 275)
K5	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	255 (265 — 340)
K6	A	0,20	0,14	0,10	0,14	0,17	0,20	375 (390 — 500)
K7	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. 380-388.

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

JH160 – Высокоскоростные – Сферические – Закаленная сталь – 4-зубые

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



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN		
00040365	160030-MEGA-64	2	E	3	3	2,3	60	4,5	9,0	1,8	1,5	4
00040366	160040-MEGA-64	2	E	4	4	3,1	60	5,6	11,0	2,4	2,0	4
00040367	160050-MEGA-64	2	E	5	5	3,9	70	6,4	13,0	3,0	2,5	4
00040368	160060-MEGA-64	2	E	6	6	4,7	80	9,7	17,3	3,6	3,0	4
00040369	160080-MEGA-64	2	E	8	8	6,2	85	11,2	21,3	4,8	4,0	4
00040370	160100-MEGA-64	2	E	10	10	7,8	100	15,6	27,9	6,0	5,0	4
00040371	160120-MEGA-64	2	E	12	12	9,4	125	17,2	31,8	7,2	6,0	4

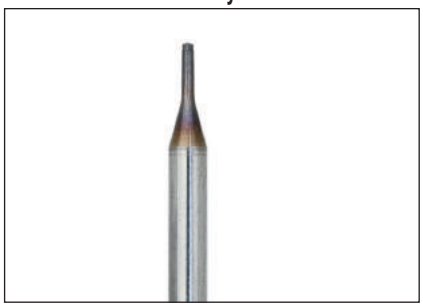
Режимы резания – JH160 Чистовое объемное фрезерование

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

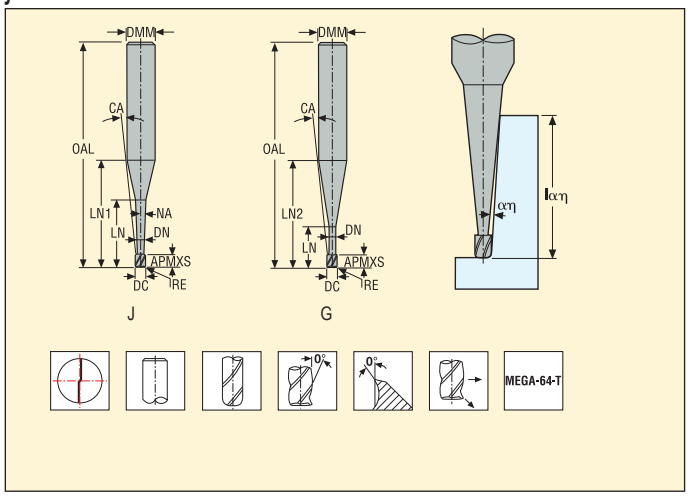
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM103/JM106 – Мини – Уступ – Закаленная сталь– 2-зубые



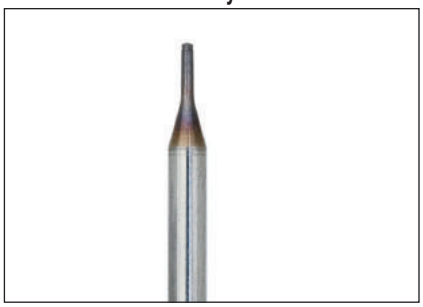
Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC<0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 мм
RE=+/-0,01 мм

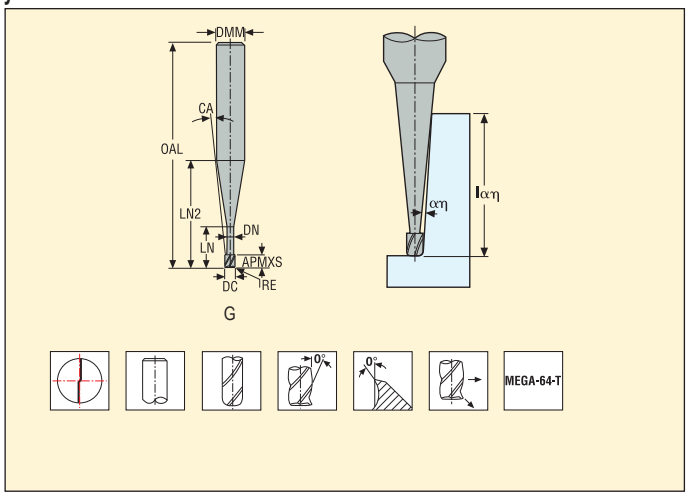


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм										PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN1	DN	RE	CA	NA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568787	103ML002R002TN-MEGA-64-T	2	J	0,2	3	0,1	40	–	0,6	0,18	0,02	13,0	0,9	2	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7
02568789	103ML003R003TN-MEGA-64-T	2	J	0,3	3	0,15	40	–	0,9	0,28	0,03	12,5	0,9	2	0,7	0,9	0,9	0,9	1,0	1,1
02568791	103ML004R004TN-MEGA-64-T	2	J	0,4	3	0,2	40	–	1,2	0,37	0,04	12,0	0,9	2	1,1	1,2	1,2	1,3	1,3	1,4
02568794	103ML005R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	3	0,25	40	–	1,5	0,45	0,05	11,0	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568795	103ML005R010TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	3	0,25	40	–	1,5	0,45	0,1	11,0	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02568808	103ML006R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,6	3	0,3	40	–	2,0	0,55	0,05	10,5	0,9	2	1,8	2,0	2,1	2,2	2,2	2,4
02568816	103ML008R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,8	3	0,4	40	–	2,5	0,75	0,05	9,5	0,9	2	1,9	2,5	2,6	2,7	2,8	3,0
02568825	103ML010R005TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	–	4,0	0,95	0,05	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,3	4,4	4,8
02568826	103ML010R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	–	4,0	0,95	0,1	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,2	4,4	4,8
02568827	103ML010R020TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	3	0,5	40	–	4,0	0,95	0,2	7,5	0,9	2	2,0	4,0	4,1	4,2	4,4	4,7
02568917	106ML012R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,2	6	0,6	50	–	4,5	1,15	0,1	10,5	0,9	2	2,1	4,8	4,6	4,8	5,0	5,4
02568937	106ML015R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	0,75	50	–	5,0	1,4	0,1	9,5	0,9	2	3,9	5,1	5,2	5,4	5,6	6,1
02568938	106ML015R020TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	0,75	50	–	5,0	1,4	0,2	9,5	0,9	2	3,9	5,0	5,2	5,4	5,6	6,0
02568962	106ML020R010TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	–	6,0	1,9	0,1	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,5	6,7	7,3
02568964	106ML020R020TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	–	6,0	1,9	0,2	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,5	6,7	7,2
02568966	106ML020R030TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,0	50	–	6,0	1,9	0,3	8,5	0,9	2	4,1	6,0	6,2	6,4	6,7	7,2
02568797	103L005R005-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,25	40	–	2,5	0,45	0,05	9,5	–	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
02568799	103L005R010-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,25	40	2,5	2,5	0,45	0,1	9,5	–	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
02568810	103L006R005-MEGA-64-T	3	G	0,6	3	0,3	40	–	3,0	0,55	0,05	9,0	–	2	3,0	3,1	3,3	3,4	3,5	3,8
02568818	103L008R005-MEGA-64-T	3	G	0,8	3	0,4	40	–	4,0	0,75	0,05	7,5	–	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568829	103L010R005-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	–	5,0	0,95	0,05	6,5	–	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568830	103L010R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,0	3	0,5	40	–	5,0	0,95	0,1		0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	
02568831	103L010R010-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	5,0	5,0	0,95	0,1	6,5	–	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568833	103L010R020-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,5	40	5,0	5,0	0,95	0,2	6,5	–	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
02568923	106L012R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,2	6	0,6	50	–	6,0	1,15	0,1		0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	
02568924	106L012R010-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,6	50	6,0	6,0	1,15	0,1	9,0	–	2	6,0	6,2	6,5	6,7	6,9	7,5
02568939	106L015R010TN-MEGA-64-T	3	J	1,5	6	0,75	50	–	7,5	1,4	0,1		0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	
02568950	106L015R010-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	7,5	7,5	1,4	0,1	8,0	–	2	7,6	7,9	8,2	8,5	8,8	9,5
02568952	106L015R020-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	7,5	7,5	1,4	0,2	8,0	–	2	7,6	7,9	8,2	8,4	8,8	9,5
02568967	106L020R010TN-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	–	10,0	1,9	0,1		0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	
02568968	106L020R010-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,1	6,5	–	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,6
02568970	106L020R020-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,2	6,5	–	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,6
02568972	106L020R030-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,0	50	10,0	10,0	1,9	0,3	6,5	–	2	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,5

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

JM103/JM106 – Мини – Уступ – Закаленная сталь– 2-зубые





Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC<0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 мм
RE=+/-0,01 мм

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм									PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN1	DN	RE	CA		WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568933	106XL012R010-MEGA-64-T	4	G	1,2	6	0,6	50	10,0	10,0	1,15	0,1	7,5	2	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,5
02568958	106XL015R010-MEGA-64-T	4	G	1,5	6	0,75	60	12,0	12,0	1,4	0,1	6,5	2	12,1	12,5	13,0	13,4	13,9	15,1
02568961	106XL015R020-MEGA-64-T	4	G	1,5	6	0,75	60	12,0	12,0	1,4	0,2	6,5	2	12,1	12,5	13,0	13,4	13,9	15,1
02568977	106XL020R010-MEGA-64-T	4	G	2,0	6	1,0	60	16,0	16,0	1,9	0,1	5,0	2	16,1	16,7	17,3	17,9	18,5	20,0
02568980	106XL020R020-MEGA-64-T	4	G	2,0	6	1,0	60	16,0	16,0	1,9	0,2	5,0	2	16,1	16,7	17,3	17,9	18,5	20,0
02568982	106XL020R030-MEGA-64-T	4	G	2,0	6	1,0	60	16,0	16,0	1,9	0,3	5,0	2	16,1	16,7	17,2	17,9	18,5	20,0
02568803	103XL005R005-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,25	40	–	4,0	0,45	0,05	8,0	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02568805	103XL005R010-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,25	40	4,0	4,0	0,45	0,1	8,0	2	4,0	42,0	43,0	45,0	46,0	5,0
02568813	103XL006R005-MEGA-64-T	5	G	0,6	3	0,3	40	–	5,0	0,55	0,05	7,0	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
02568821	103XL008R005-MEGA-64-T	5	G	0,8	3	0,4	40	–	7,0	0,75	0,05	5,5	2	7,0	7,3	7,5	7,8	8,1	8,8
02568838	103XL010R005-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,5	40	–	8,5	0,95	0,05	5,0	2	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
02568840	103XL010R010-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,5	40	8,5	8,5	0,95	0,1	5,0	2	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
02568842	103XL010R020-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,5	40	8,5	8,5	0,95	0,2	5,0	2	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6

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

Режимы резания – JM103/JM106 Обработка пазов

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

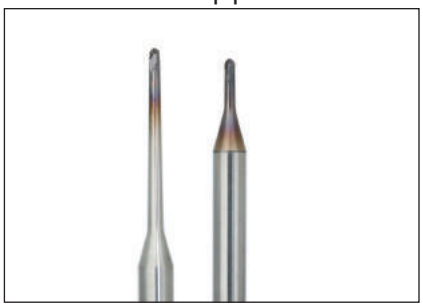
Режимы резания – JM103/JM106 Черновое боковое фрезерование

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	2	v_c
H3	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	50 (60 — 15)
H5	M	0,22	0,044	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	145 (170 — 13)
H7	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	50 (60 — 15)
H8	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	145 (175 — 14)
H11	M	0,22	0,044	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	185 (220 — 17)
H12	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	170 (205 — 16)
H21	M	0,22	0,044	0,0055	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,040	0,048	145 (175 — 14)
H31	M	0,12	0,013	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	115 (135 — 10)

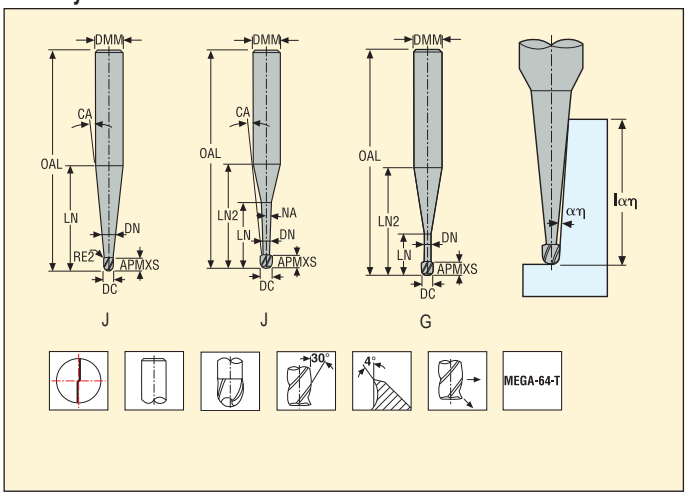
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM113/JM116 – Мини – Сферические – Закаленная сталь – 2-зубые



Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC<0,6=-0,005/-0,013, DC≥0,6=-0,005/-0,015 мм
RE=+/-0,005 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							CA	NA	PCEDC	Макс. глубина резания (lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
02568995	113005-MEGA-64-T	1	J	0,5	3	0,375	40	–	5,6	–	13,5	–	2	0,375	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
02569003	113006-MEGA-64-T	1	J	0,6	3	0,45	40	–	5,6	–	13,0	–	2	0,45	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7
02569023	113008-MEGA-64-T	1	J	0,8	3	0,6	40	–	5,4	–	13,0	–	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
02569031	113010-MEGA-64-T	1	J	1,0	3	0,75	40	–	5,1	–	12,5	–	2	0,75	0,9	0,9	0,9	1,0	1,0
02569075	116012-MEGA-64-T	1	J	1,2	6	0,9	50	–	10,5	–	14,0	–	2	0,9	1,1	1,1	1,1	1,1	1,2
02569087	116015-MEGA-64-T	1	J	1,5	6	1,125	50	–	10,2	–	14,0	–	2	1,125	1,3	1,3	1,3	1,4	1,4
02568989	113ML002TN-MEGA-64-T	2	J	0,2	3	0,15	40	–	6,3	0,18	13,0	0,9	2	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,8
02568992	113ML003TN-MEGA-64-T	2	J	0,3	3	0,225	40	–	6,4	0,28	12,5	0,9	2	0,9	0,9	1,0	1,0	1,0	1,1
02568994	113ML004TN-MEGA-64-T	2	J	0,4	3	0,3	40	–	6,5	0,35	12,0	0,9	2	1,2	1,2	1,3	1,3	1,3	1,4
02577240	116ML005TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	6	0,375	50	–	12,2	0,45	13,5	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
02577241	116ML006TN-MEGA-64-T	2	J	0,6	6	0,45	50	–	12,5	0,55	13,0	0,9	2	2,0	2,0	2,1	2,1	2,2	2,4
02577242	116ML008TN-MEGA-64-T	2	J	0,8	6	0,6	50	–	12,6	0,75	12,5	0,9	2	2,1	2,5	2,6	2,7	2,7	2,9
02577243	116ML010TN-MEGA-64-T	2	J	1,0	6	0,75	50	–	13,6	0,95	11,0	0,9	2	2,3	4,0	4,1	4,2	4,4	4,7
02569076	116ML012TN-MEGA-64-T	2	J	1,2	6	0,9	50	–	13,7	1,15	10,5	0,9	2	2,4	4,5	4,6	4,7	4,9	5,3
02569088	116ML015TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	1,125	50	–	13,8	1,4	10,0	0,9	2	4,3	5,1	5,2	5,4	5,5	5,9
02569096	116ML020TN-MEGA-64-T	2	J	2,0	6	1,5	50	–	13,8	1,9	9,0	0,9	2	4,6	6,0	6,2	6,4	6,6	7,1
02568997	113L005TN-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,375	40	–	7,5	0,45	–	0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
02568999	113L005-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,375	40	2,5	7,7	0,45	10,0	–	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,1
02569006	113L006-MEGA-64-T	3	G	0,6	3	0,45	40	3,0	8,0	0,55	9,0	–	2	3,0	3,1	3,2	3,3	3,5	3,7
02569027	113L008-MEGA-64-T	3	G	0,8	3	0,6	40	4,0	8,6	0,75	8,0	–	2	4,0	4,2	4,3	4,4	4,6	4,9
02569034	113L010-MEGA-64-T	3	G	1,0	3	0,75	40	5,0	9,3	0,95	7,0	–	2	5,0	5,2	5,4	5,5	5,7	6,2
02569078	116L012-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,9	50	6,0	15,5	1,15	9,5	–	2	6,0	6,2	6,4	6,6	6,9	7,4
02569091	116L015-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	1,125	50	7,5	16,5	1,4	8,5	–	2	7,6	7,9	8,1	8,4	8,7	9,3
02569098	116L020-MEGA-64-T	3	G	2,0	6	1,5	50	10,0	18,1	1,9	7,0	–	2	10,1	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4
02569002	113XL005-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,375	40	4,0	9,2	0,45	8,0	–	2	4,0	4,2	4,3	4,5	4,6	5,0
02569009	113XL006-MEGA-64-T	5	G	0,6	3	0,45	40	5,0	10,0	0,55	7,5	–	2	5,0	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
02569030	113XL008-MEGA-64-T	5	G	0,8	3	0,6	40	7,0	11,6	0,75	6,0	–	2	7,0	7,3	7,5	7,8	8,0	8,7
02569037	113XL010-MEGA-64-T	5	G	1,0	3	0,75	40	8,5	12,8	0,95	5,0	–	2	8,5	8,8	9,1	9,4	9,8	10,5
02569082	116XL012-MEGA-64-T	5	G	1,2	6	0,9	50	10,0	19,5	1,15	7,5	–	2	10,0	10,4	10,7	11,1	11,5	12,4
02569094	116XL015-MEGA-64-T	5	G	1,5	6	1,125	60	12,0	21,0	1,4	6,5	–	2	12,1	12,5	12,9	13,4	13,9	14,9
02569101	116XL020-MEGA-64-T	5	G	2,0	6	1,5	60	16,0	24,1	1,9	5,0	–	2	16,1	16,6	17,2	17,8	18,4	19,8

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

Режимы резания – JM113/JM116 Объемное фрезерование

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	2	v_c
H3	M	0,10	0,036	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,019	95 (100 — 125)
H5	M	0,24	0,13	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,038	0,048	200 (205 — 260)
H7	M	0,10	0,036	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,015	0,019	95 (100 — 125)
H8	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	200 (210 — 265)
H11	M	0,24	0,13	0,0050	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,030	0,038	0,048	255 (260 — 335)
H12	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	235 (240 — 305)
H21	M	0,24	0,13	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,034	200 (210 — 265)
H31	M	0,24	0,13	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,026	155 (160 — 200)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JABRO® – Выбор инструмента - Обработка композитов

Наименование		JC840	JC845	JC850	JC860	JC870
стр.		311-313	314-315	316-317	318-320	321-325
Диапазон		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Тип фрезы						
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■
	Weldon					
Число зубьев		4-9	3	4	5-11	
Цилиндр						
	Метрич.	6-12	6-8	3-12	6-16	3-12
	Дюйм.	1/4 -1/2			1/4 - 1/2	1/4 -1/2
Имеющиеся длины		2	2	2	2	2
Операция						
SMG						
TS1						
TS2		●	●	●	●	●
TS3		●	●	●	●	●
TP1						
TP2		●	●	●	●	●
TP3		●	●	●	●	●
honeycomb*					●	●

*сотовый материал - это материал ячеистой структуры.
[Стандартная продукция
● Первый выбор, ○ Альтернатива

JABRO® – Выбор инструмента - Обработка композитов

Наименование		JC871	JC875	JC880	JC885	JC876	JC877
стр.		326-330	331-333	340-341	342-343	334-336	337-339
Диапазон		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Тип фрезы							
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Число зубьев			5-6, 10	4	4	6-14	6-14
Цилиндр							
	Метрич.	3-12	3-10	4-20	4-10	3-12	3-12
	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
Операция							
SMG							
TS1							
TS2		●	●	●	●	●	●
TS3		●	●	●	●	●	●
TP1							
TP2		●	●	●	●	●	●
TP3		●	●	●	●	●	●
honeycomb*		●					

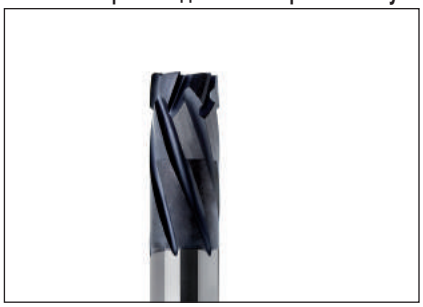
*сотовый материал - это материал ячеистой структуры.
[Стандартная продукция
● Первый выбор, ○ Альтернатива

JABRO® – Выбор инструмента - Обработка композитов

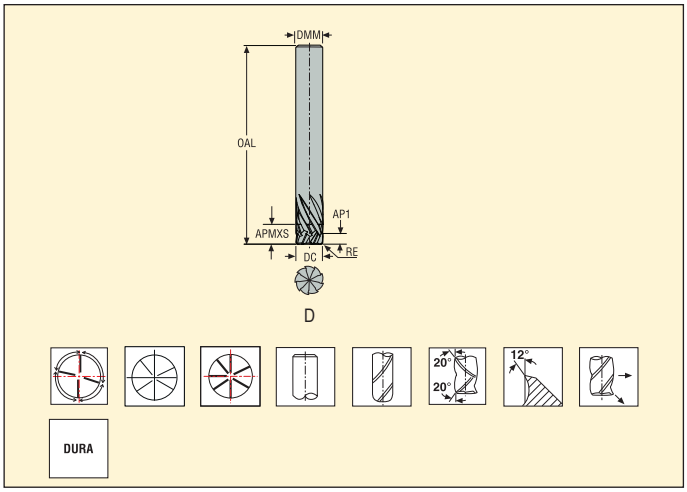
Наименование		JPD840	JPD850	JPD880	JPD890	J93/J99-F	J28
стр.		344-345	346-347	348-349	350-351	352-353	354-355
Диапазон		PCD	PCD	PCD	PCD	VHM	VHM
Тип фрезы							
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Число зубьев		1-2	2-3	3	2	2	1
Цилиндр		■	■	■	■		
	Метрич.	6-16	4-16	6-16	6-16	1-25	2-12
	Дюйм.						
Имеющиеся длины		2	2	2,3	2,3	1,2,3,4	2
Операция							
SMG							
TS1						●	●
TS2		●	●	●	●		
TS3		●	●	●	●		
TP1						●	
TP2		●	●	●	●		
TP3		●	●	●	●		
honeycomb*							

*сотовый материал - это материал ячеистой структуры.
[Стандартная продукция
● Первый выбор, ○ Альтернатива

JC840 – Composite – двойная спираль – 4-9-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=±0,01 мм

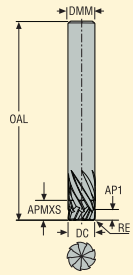


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS	AP1			
02719849	840060R050Z4.0-DURA	2	D	6	6	65	12	3	0,5	4	■
02719935	840080R050Z6.0-DURA	2	D	8	8	70	16	4	0,5	6	■
02719943	840100R050Z7.0-DURA	2	D	10	10	80	20	5	0,5	7	■
02719945	840120R050Z9.0-DURA	2	D	12	12	90	24	6	0,5	9	■

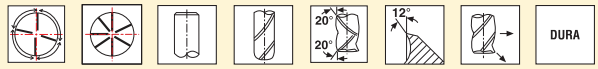
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC840 – Composite – двойная спираль – 4-9-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0.0008 / -0.0015 inch
RE=+/-0.0008 inch



D



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в inch					RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMX	AP1			
02720779	8400250R015Z4.0-DURA	2	D	.250	.250	2.000	.500	.157	.015	4	■
02720781	8400375R015Z7.0-DURA	2	D	.375	.375	3.000	.750	.276	.015	7	■
02720782	8400500R015Z9.0-DURA	2	D	.500	.500	3.750	1.000	.354	.015	9	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC840 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC840 Черновое боковое фрезерование

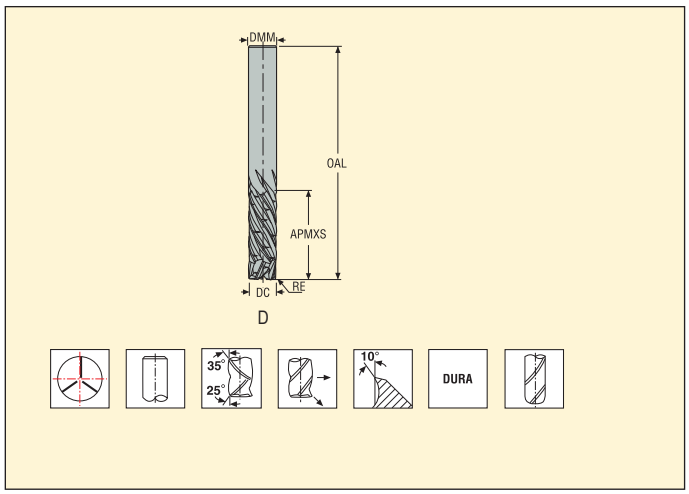
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	f_z 8	f_z 10	f_z 12	v_c
TS2	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	170 (115 — 230)
TS3	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	115 (80 — 150)
TP2	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	115 (55 — 170)
TP3	E/A/D	0,40	1,2	0,036	0,048	0,060	0,070	85 (50 — 120)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JC845 – Composite – двойная спираль – 3-зубые

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	RE		
02843006	JC845060D2R050.0Z3-DURA	2	D	6	6	65	18	0,5	3	■
02843007	JC845080D2R050.0Z3-DURA	2	D	8	8	75	24	0,5	3	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

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

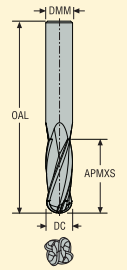
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		v_c
				6	8	
TS2	E/A/D	0,40	1,5	0,036	0,048	175 (115 — 235)
TS3	E/A/D	0,40	1,3	0,036	0,048	120 (80 — 155)
TP2	E/A/D	0,40	1,5	0,036	0,048	115 (80 — 175)
TP3	E/A/D	0,40	1,3	0,036	0,048	80 (60 — 105)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JC850 – Composite – Сферические – 4-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
RE=+/-0,02 мм



D

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02719949	850030Z4.0-DURA	2	D	3	3	50	9	4	■
02719952	850040Z4.0-DURA	2	D	4	4	50	12	4	■
02719953	850060Z4.0-DURA	2	D	6	6	65	18	4	■
02719954	850080Z4.0-DURA	2	D	8	8	70	24	4	■
02719955	850100Z4.0-DURA	2	D	10	10	85	30	4	■
02719956	850120Z4.0-DURA	2	D	12	12	100	36	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

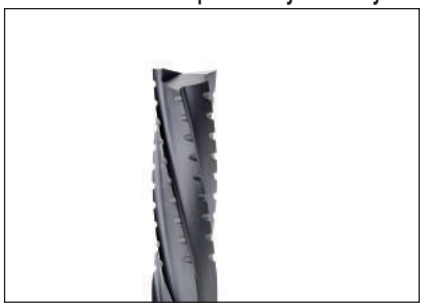
Режимы резания – JC850 Объемное фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	0,20	2,0	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	265 (215 — 320)
TS3	E/A/D	0,20	2,0	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	160 (105 — 215)
TP2	E/A/D	0,20	2,0	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	215 (105 — 320)
TP3	E/A/D	0,20	2,0	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	105 (55 — 160)

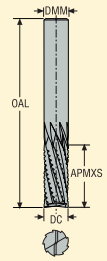
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JC860 – Сотовый материал – Уступ – 5-11-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
FCEDC=передний зуб

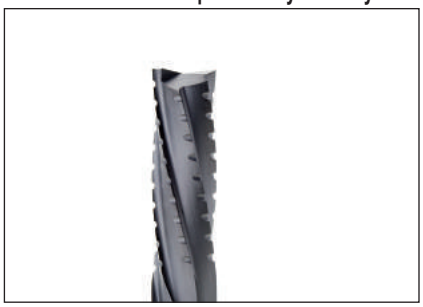


D

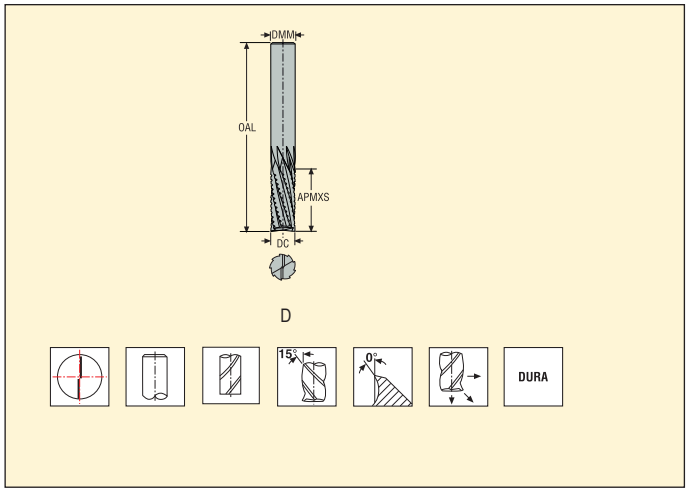
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				FCEDC	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02720211	860060Z5.0-DURA	2	D	6	6	70	18	2	5	■
02720212	860080Z6.0-DURA	2	D	8	8	80	24	2	6	■
02720216	860100Z8.0-DURA	2	D	10	10	90	30	2	8	■
02720217	860120Z9.0-DURA	2	D	12	12	110	36	2	9	■
02720218	860160Z11.0-DURA	2	D	16	16	125	48	2	11	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC860 – Сотовый материал – Уступ – 5-9-зубые – Дюймовые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,04 мм
FCEDC =передний зуб



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				FCEDC	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02843010	8600250Z5.0-DURA	2	D	.250	.250	2.250	.750	2	5	■
02843011	8600500Z9.0-DURA	2	D	.500	.500	4.000	1.500	2	9	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC860 Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	v_c
TS2	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	160 (135 — 185)
TS3	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	105 (85 — 125)
TP2	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	110 (85 — 140)
TP3	E/A/D	0,50	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	44 (34 — 80)

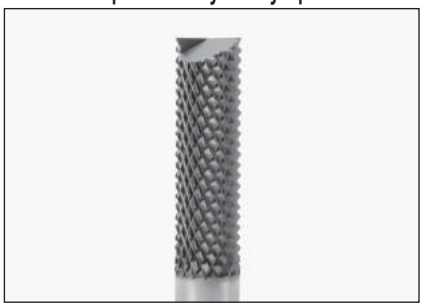
Режимы резания – JC860 Черновое боковое фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 6	8	10	12	16	v_c
TS2	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	235 (200 — 275)
TS3	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	160 (125 — 190)
TP2	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	165 (125 — 210)
TP3	E/A/D	0,10	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	65 (50 — 115)

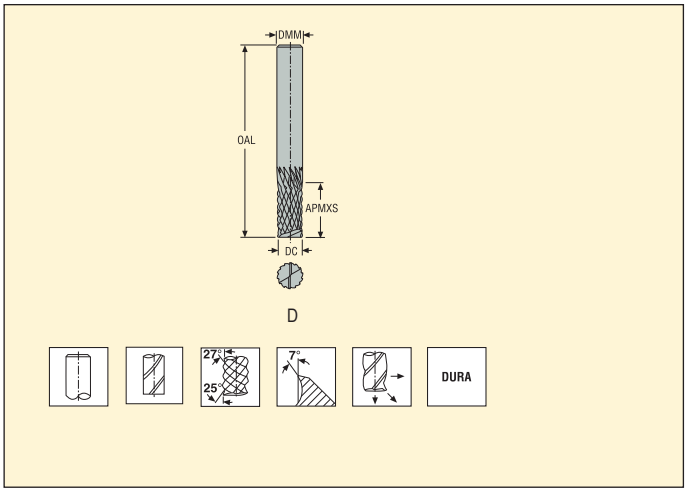
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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 – Уступ – Роутер



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм
Router Downcut*

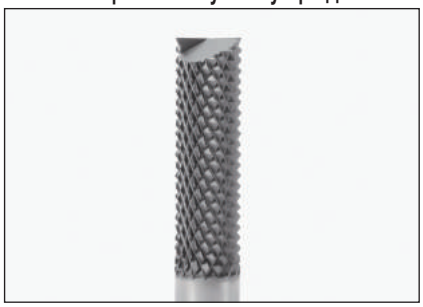


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				FCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02720219	870030.0-DURA	2	D	3	3	50	9	2	■
02720226	870040.0-DURA	2	D	4	4	50	12	2	■
02720227	870050.0-DURA	2	D	5	5	50	15	2	■
02720228	870060.0-DURA	2	D	6	6	65	18	2	■
02720229	870080.0-DURA	2	D	8	8	75	24	2	■
02720231	870100.0-DURA	2	D	10	10	85	30	2	■
02720232	870120.0-DURA	2	D	12	12	100	36	2	■

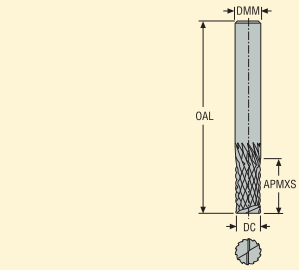
*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

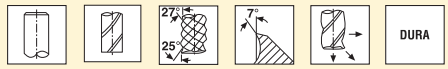
JC870 – Composite – Уступ – Роутер – Дюймовые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм
Router Downcut*



D

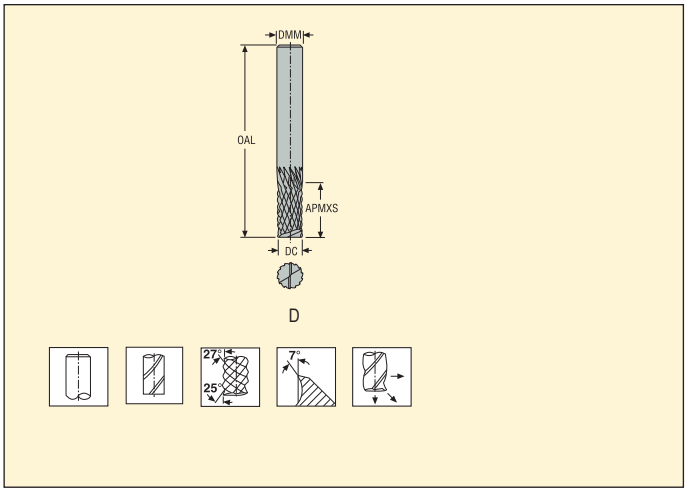


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				FCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02720784	8700250.0-DURA	2	D	.250	.250	2.250	.750	2	■
02720785	8700375.0-DURA	2	D	.375	.375	3.500	1.250	2	■
02720786	8700500.0-DURA	2	D	.500	.500	4.250	1.500	2	■

*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

JC870 – Composite – Уступ – Роутер

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм
Router Downcut*



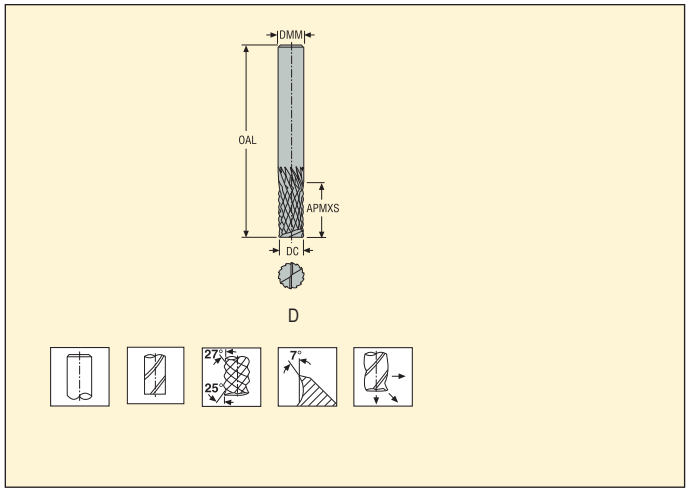
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				FCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS		
02742789	870030.0	2	D	3	3	50	9	2	■
02742792	870040.0	2	D	4	4	50	12	2	■
02742793	870050.0	2	D	5	5	50	15	2	■
02742794	870060.0	2	D	6	6	65	18	2	■
02742795	870080.0	2	D	8	8	75	24	2	■
02742796	870100.0	2	D	10	10	85	30	2	■
02742797	870120.0	2	D	12	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 – Уступ – Роутер – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=-.0008 / -.0015
Router Downcut*



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	145 (120 — 170)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (80 — 115)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (75 — 120)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	39 (29 — 70)

Режимы резания – JC870 Черновое боковое фрезерование

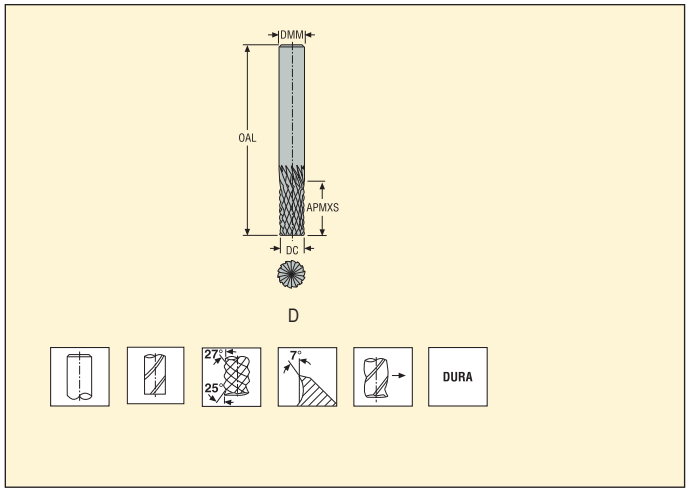
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	175 (145 — 205)
TS3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (95 — 140)
TP2	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (90 — 145)
TP3	E/A/D	0,35	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	46 (35 — 80)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JC871 – Composite – Уступ – Роутер

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм
Router Downcut*



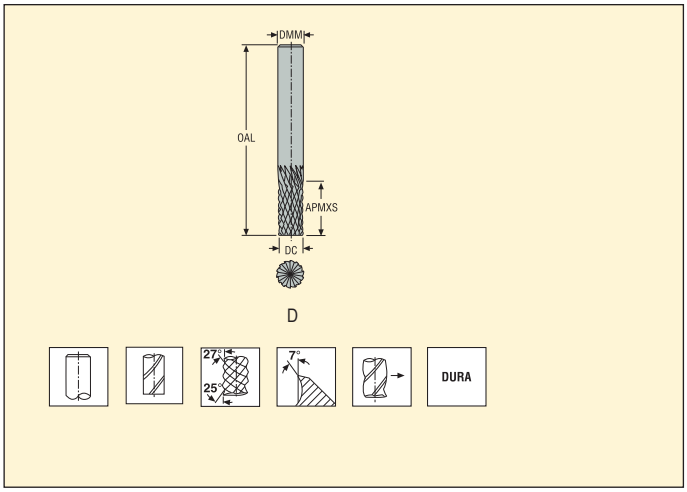
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02720249	871030.0-DURA	2	D	3	3	50	9	■
02720250	871040.0-DURA	2	D	4	4	50	12	■
02720251	871050.0-DURA	2	D	5	5	50	15	■
02720252	871060.0-DURA	2	D	6	6	65	18	■
02720253	871080.0-DURA	2	D	8	8	75	24	■
02720254	871100.0-DURA	2	D	10	10	85	30	■
02720257	871120.0-DURA	2	D	12	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 – Уступ – Роутер – Дюймовые

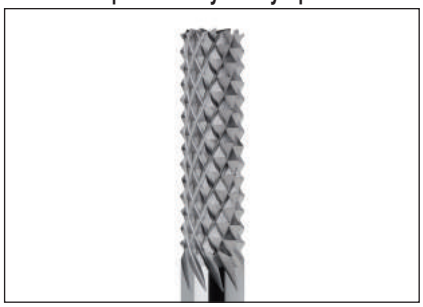
Допуски:
DMM=h5
DC=-.0008 / -.0015
Router Downcut*



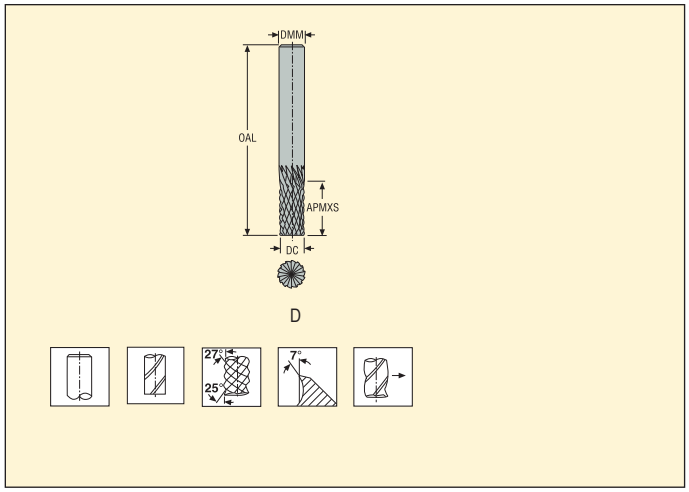
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02720788	8710250.0-DURA	2	D	.250	.250	2.250	.750	■
02720789	8710375.0-DURA	2	D	.375	.375	3.500	1.250	■
02720790	8710500.0-DURA	2	D	.500	.500	4.250	1.500	■

*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).
■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

JC871 – Composite – Уступ – Роутер



Допуски:
DMM=h5
DC=-0.02/-0.04
Router Downcut*

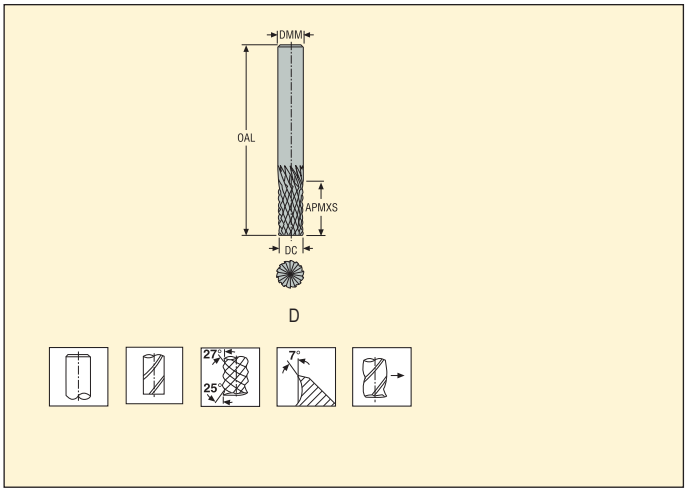


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS	
02742801	871030.0	2	D	3	3	50	9	■
02742803	871040.0	2	D	4	4	50	12	■
02742806	871060.0	2	D	6	6	65	18	■
02742807	871080.0	2	D	8	8	75	24	■
02742808	871100.0	2	D	10	10	85	30	■
02742809	871120.0	2	D	12	12	100	36	■

*Перекрестная геометрия зубьев, обеспечивает дополнительную прижимную силу, направленную вниз (совместно с действиями вакуумного зажима).

JC870 – Composite – Уступ – Роутер – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм
Router Downcut*



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. 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 3	4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	155 (130 — 180)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (80 — 125)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	100 (75 — 130)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	39 (30 — 70)

Режимы резания – JC871 Черновое боковое фрезерование

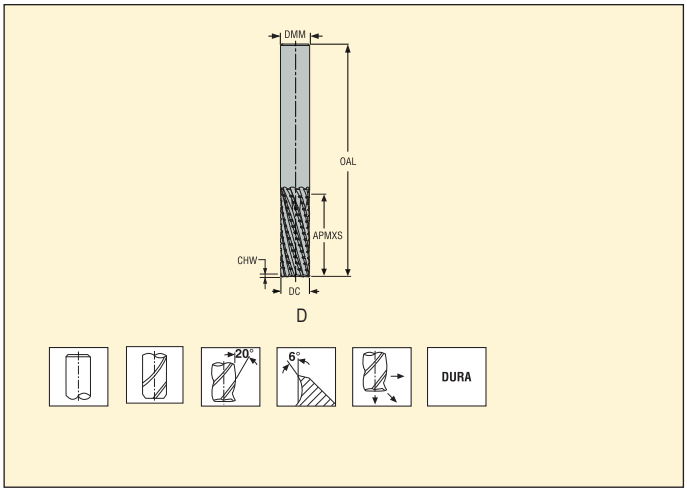
SMG		a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	170 (145 — 200)
TS3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (90 — 135)
TP2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	115 (85 — 145)
TP3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	45 (34 — 80)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм

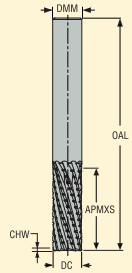


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS	CHW		
02968155	JC875030D2.0-DURA	2	D	3	3	50	9	0,05	5	■
02968157	JC875050D2.0-DURA	2	D	5	5	50	15	0,05	6	■
02968158	JC875060D2.0-DURA	2	D	6	6	65	18	0,06	6	■
02968159	JC875080D2.0-DURA	2	D	8	8	70	24	0,08	10	■
02968160	JC875100D2.0-DURA	2	D	10	10	80	30	0,1	10	■

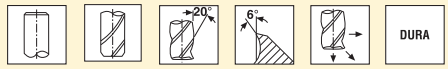
■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC875 – Composite – Уступ – 6-10-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02/-0,08 мм



D



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS	CHW		
02968162	JC875.250D2.0-DURA	2	D	.250	.250	3.000	.750	.002	6	■
02968163	JC875.375D2.0-DURA	2	D	.375	.375	3.000	1.125	.004	10	■
02968164	JC875.500D2.0-DURA	2	D	.500	.500	3.752	1.500	.005	10	■

■ 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)

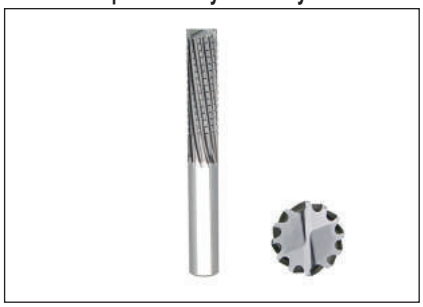
Режимы резания – JC875 Боковое фрезерование

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)

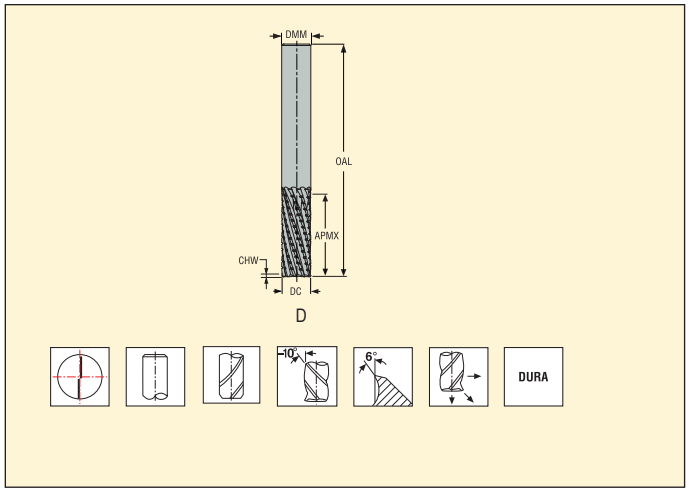
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JC876 – Composite – Уступ – 6-14-зубые



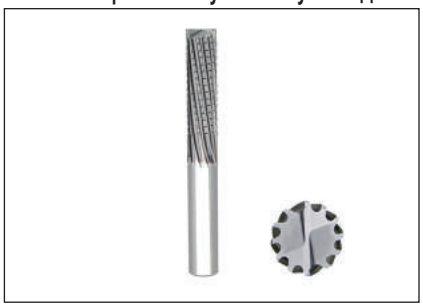
Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 мм



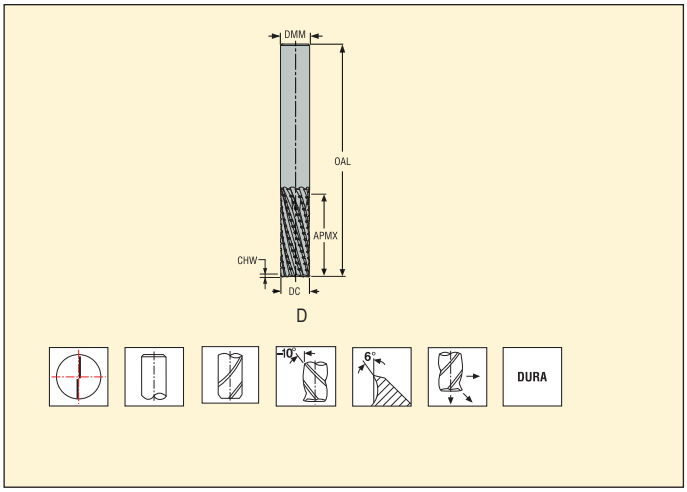
Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMX	CHW		
03135004	JC876030D2C.0Z6-DURA	2	D	3	3	50	7,5	0,04	6	■
03135005	JC876040D2C.0Z6-DURA	2	D	4	4	54	10,0	0,05	6	■
03135006	JC876060D2C.0Z8-DURA	2	D	6	6	62	15,0	0,08	8	■
03135007	JC876060D2C.0Z10-DURA	2	D	6	6	62	15,0	0,08	10	■
03135009	JC876080D2C.0Z10-DURA	2	D	8	8	70	20,0	0,10	10	■
03135011	JC876100D2C.0Z12-DURA	2	D	10	10	82	25,0	0,13	12	■
03135012	JC876120D2C.0Z14-DURA	2	D	12	12	95	30,0	0,15	14	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC876 – Composite – Уступ – 8-14-зубые – Дюймовые



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					CEDC	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 3	4	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	175 (145 — 205)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (95 — 140)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (90 — 145)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	60 (35 — 80)

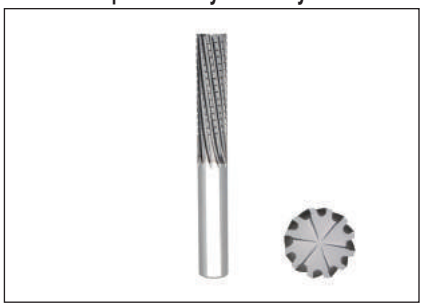
Режимы резания – JC876 Черновое боковое фрезерование

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

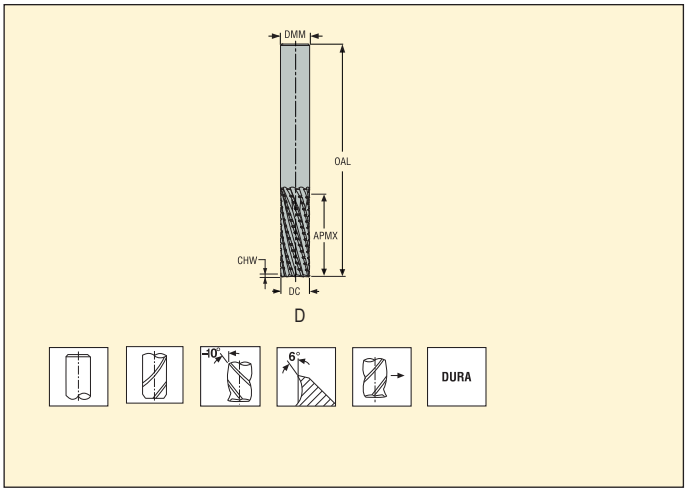
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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



Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 мм

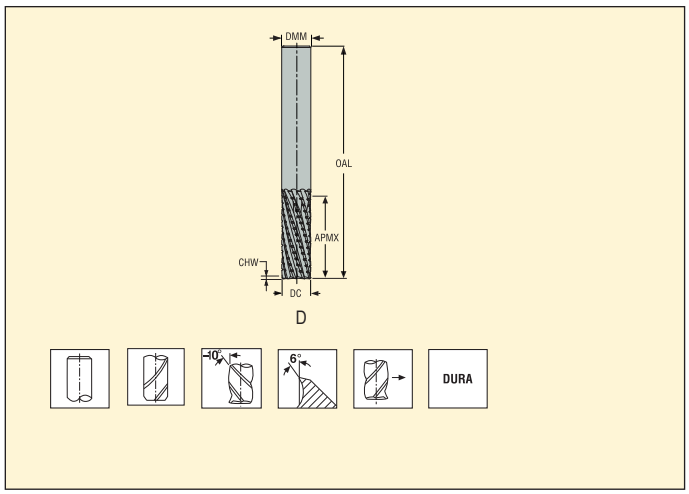


Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMX	CHW		
03135013	JC877030D2C.0Z6-DURA	2	D	3	3	50	9	0,04	6	■
03135014	JC877040D2C.0Z6-DURA	2	D	4	4	54	12	0,05	6	■
03135015	JC877060D2C.0Z8-DURA	2	D	6	6	62	18	0,08	8	■
03135016	JC877060D2C.0Z10-DURA	2	D	6	6	62	18	0,08	10	■
03135018	JC877080D2C.0Z10-DURA	2	D	8	8	70	24	0,10	10	■
03135020	JC877100D2C.0Z12-DURA	2	D	10	10	82	30	0,13	12	■
03135021	JC877120D2C.0Z14-DURA	2	D	12	12	95	36	0,15	14	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

JC877 – Composite – Уступ – 8-14-зубые – Дюймовые

Допуски:
DMM=h5
DC=-0,02, -0,08 мм
левосторонняя спираль



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					CEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMX	CHW		
03135130	JC877.250D2C.0Z10-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.750	0.003	10	■
03135129	JC877.250D2C.0Z8-DURA	2	D	0.250	0.250	2.500	0.750	0.003	8	■
03135131	JC877.375D2C.0Z12-DURA	2	D	0.375	0.375	3.000	1.125	0.005	12	■
03135132	JC877.500D2C.0Z14-DURA	2	D	0.500	0.500	3.000	1.250	0.006	14	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC877 Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	170 (145 — 200)
TS3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (90 — 140)
TP2	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	115 (85 — 145)
TP3	E/A/D	1,0	0,0060	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	55 (34 — 80)

Режимы резания – JC877 Черновое боковое фрезерование

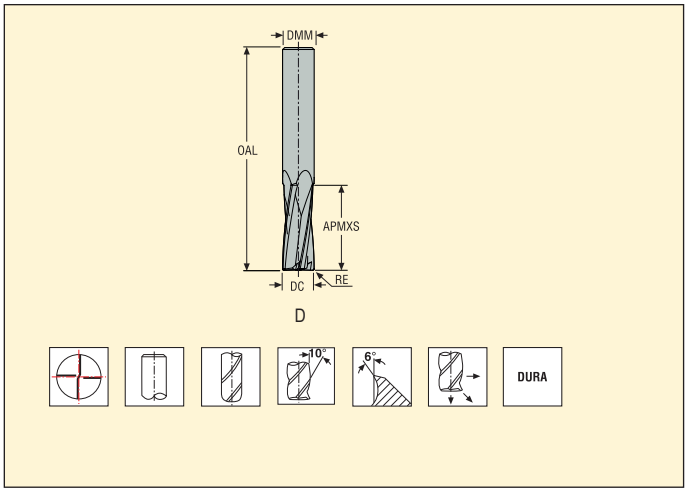
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	195 (165 — 230)
TS3	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (105 — 155)
TP2	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	130 (100 — 165)
TP3	E/A/D	0,33	2,0	0,0095	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	65 (39 — 90)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JC880 – Composite – Уступ – 4-зубые

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				RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02843012	880040R020Z4.0-DURA	2	D	4	4	50	12	0,2	4	■
02843013	880050R020Z4.0-DURA	2	D	5	5	50	15	0,2	4	■
02720258	880060R020Z4.0-DURA	2	D	6	6	65	18	0,2	4	■
02720259	880080R020Z4.0-DURA	2	D	8	8	70	24	0,2	4	■
02720260	880100R020Z4.0-DURA	2	D	10	10	80	30	0,2	4	■
02720261	880120R020Z4.0-DURA	2	D	12	12	100	36	0,2	4	■
02720262	880160R020Z4.0-DURA	2	D	16	16	110	48	0,2	4	■
02720263	880200R020Z4.0-DURA	2	D	20	20	130	60	0,2	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC880 Обработка пазов

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

Режимы резания – JC880 Черновое боковое фрезерование

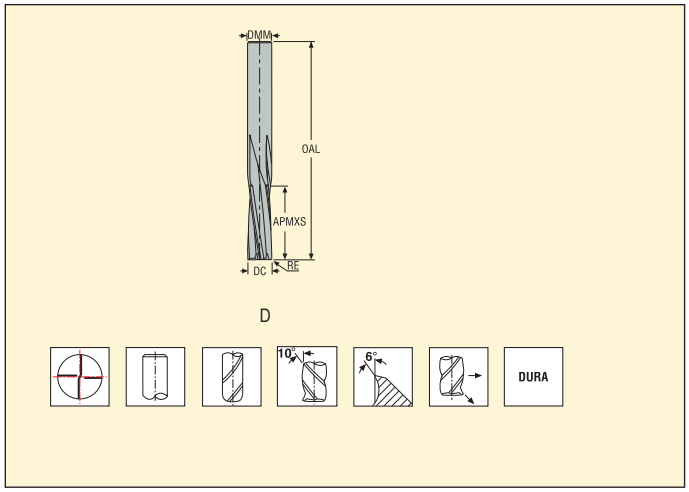
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	6	8	10	12	16	20	v_c
TS2	E/A/D	0,40	1,9	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	190 (155 — 220)
TS3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,024	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	130 (90 — 170)
TP2	E/A/D	0,40	1,9	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	125 (95 — 155)
TP3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,024	0,034	0,042	0,050	0,060	0,070	50 (40 — 90)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JC885 – Composite – Уступ – 4-зубые

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				RE	PCEDC	Цилиндрический
				DC	DMM	OAL	APMXS			
02843014	JC885040D2R020.0Z4-DURA	2	D	4	4	50	12	0,2	4	■
02843016	JC885060D2R020.0Z4-DURA	2	D	6	6	70	18	0,2	4	■
02843017	JC885080D2R020.0Z4-DURA	2	D	8	8	80	24	0,2	4	■
02843018	JC885100D2R020.0Z4-DURA	2	D	10	10	90	30	0,2	4	■

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – JC885 Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	150 (125 — 175)
TS3	E/A/D	0,70	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	100 (75 — 130)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	100 (75 — 125)
TP3	E/A/D	0,70	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	40 (25 — 70)

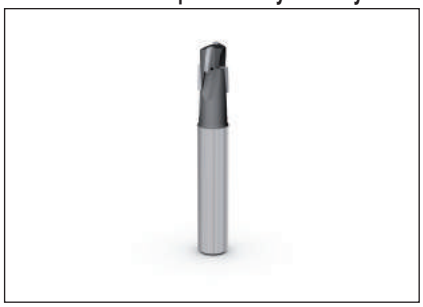
Режимы резания – JC885 Черновое боковое фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 4	5	6	8	10	12	v_c
TS2	E/A/D	0,40	2,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	190 (155 — 220)
TS3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	130 (100 — 170)
TP2	E/A/D	0,40	2,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	125 (95 — 155)
TP3	E/A/D	0,30	2,0	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	50 (33 — 90)

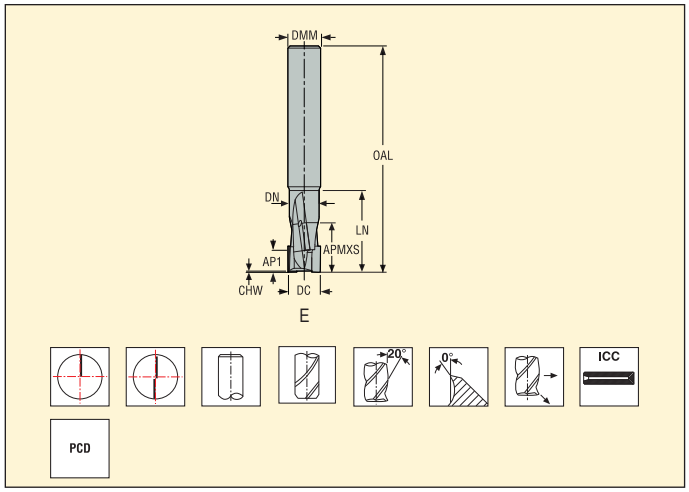
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JPD840 – PCD – Composite – Уступ – 1-2-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=h10
ICC=Y



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм								PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	OAL	LN	APMXS	AP1	DN	CHW		
02968177	JPD840060G2C.0Z1A	2	G	■	6	8	64	20	8	3,9	5,3	0,1	1	■
02968178	JPD840080E2C.0Z2A	2	E	■	8	8	64	20	13	5,8	7,3	0,1	2	■
02968179	JPD840100E2C.0Z2A	2	E	■	10	10	73	25	15	7,4	9,2	0,1	2	■
02968180	JPD840120E2C.0Z2A	2	E	■	12	12	83	30	18	8,8	11,0	0,1	2	■
02968181	JPD840160E2C.0Z2A	2	E	■	16	16	90	35	22	10,8	14,8	0,1	2	■

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

Режимы резания – JPD840 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	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	205 (170-305)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	510 (425-760)
TP3	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	385 (325-580)

Режимы резания – JPD840 Боковое фрезерование

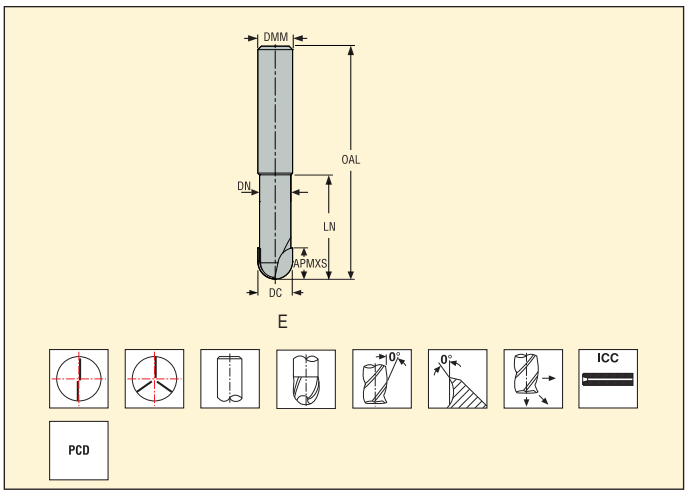
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z					v_c
				6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	415 (350 — 620)
TS3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	305 (255 — 455)
TP2	E/A/D	0,30	1,2	0,12	0,16	0,20	0,24	0,30	670 (560 — 780)
TP3	E/A/D	0,20	1,2	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	580 (485 — 870)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JPD850 – PCD – Composite – Сферические – 2-3-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC= h10
ICC= прямые



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм						PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN		
02968183	JPD850050G2B.0Z2A	2	G	■	5	6	58	15	6	4,8	2	■
02968184	JPD850060E2B.0Z2A	2	E	■	6	6	58	18	7	5,4	2	■
02968185	JPD850080E2B.0Z2A	2	E	■	8	8	64	24	8	7,2	2	■
02968186	JPD850100E2B.0Z2A	2	E	■	10	10	73	30	10	9,0	2	■
02968187	JPD850120E2B.0Z2A	2	E	■	12	12	83	30	12	11,0	2	■
02968189	JPD850160E2B.0Z3A	2	E	■	16	16	93	35	16	15,0	3	■

ICC-= Внутренние каналы для СОЖ

■ **Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену**

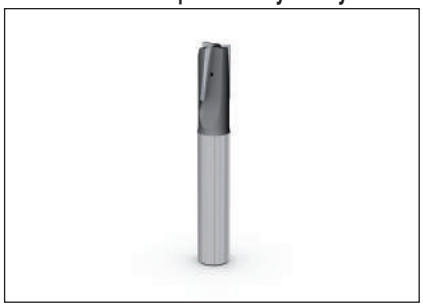
Режимы резания – JPD850 Объемное фрезерование

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

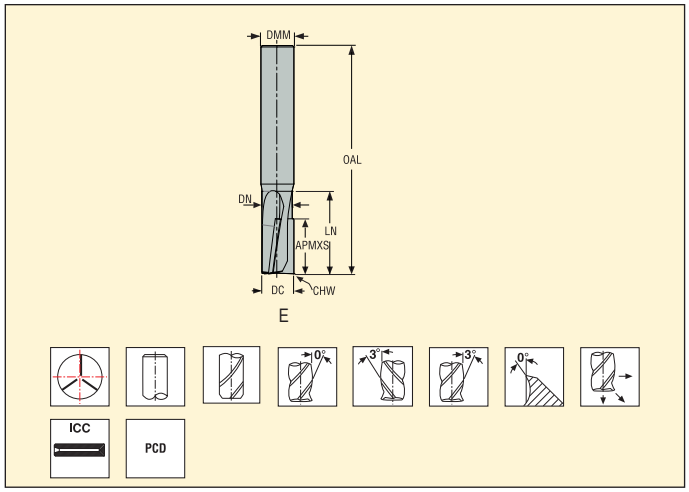
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JPD880 – PCD – Composite – Уступ – 3-зубые



Допуски:
DMM=h5
DC=h10
ICC=Y



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Цилиндр	Размеры в мм							PCEDC	Цилиндрический
					DC	DMM	OAL	LN	APMXS	DN	CHW		
02968190	JPD880060G2C.0Z3A	2	G	■	6	8	64	20	13	5,3	0,1	3	■
02968191	JPD880080E2C.0Z3A	2	E	■	8	8	64	20	15	7,3	0,1	3	■
02968192	JPD880100E2C.0Z3A	2	E	■	10	10	73	30	13	9,2	0,1	3	■
02968193	JPD880100E3C.0Z3A	3	E	■	10	10	73	30	20	9,2	0,1	3	■
02968194	JPD880120E2C.0Z3A	2	E	■	12	12	83	30	13	11,0	0,1	3	■
02968196	JPD880160E2C.0Z3A	2	E	■	16	16	90	35	13	14,8	0,1	3	■
02968197	JPD880160E3C.0Z3A	3	E	■	16	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)

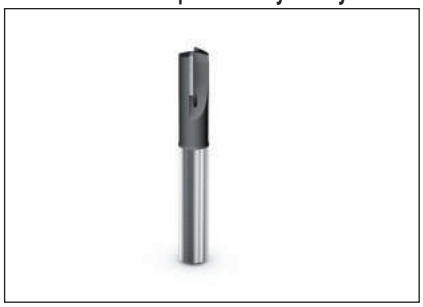
Режимы резания – JPD880 Боковое фрезерование

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)

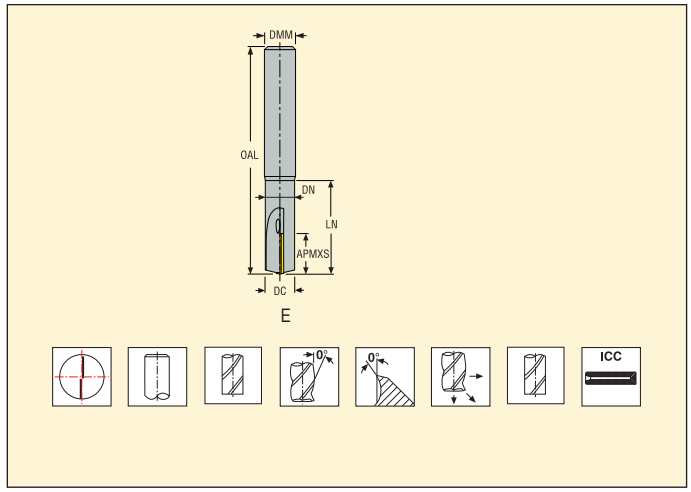
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JPD890 – PCD – Composite – Уступ – 2-зубые



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	CHW		
02791382	JPD890060G2S.0Z2A	2	G	■	6	8	64	20	13	0,1	2	■
02791383	JPD890080E2S.0Z2A	2	E	■	8	8	64	20	15	0,1	2	■
02791384	JPD890100E2S.0Z2A	2	E	■	10	10	73	30	13	0,1	2	■
02791386	JPD890120E2S.0Z2A	2	E	■	12	12	83	30	13	0,1	2	■
02791389	JPD890160E2S.0Z2A	2	E	■	16	16	90	35	13	0,1	2	■
02791385	JPD890100E3S.0Z2A	3	E	■	10	10	73	30	20	0,1	2	■
02791387	JPD890120E3S.0Z2A	3	E	■	12	12	83	30	20	0,1	2	■
02791390	JPD890160E3S.0Z2A	3	E	■	16	16	90	35	20	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 6	8	10	12	16	v_c
TS2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	375 (315 — 560)
TS3	E/A/D	1,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	225 (185 — 335)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	600 (500 — 700)
TP3	E/A/D	1,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	420 (355 — 630)

Режимы резания – JPD890 Боковое фрезерование

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

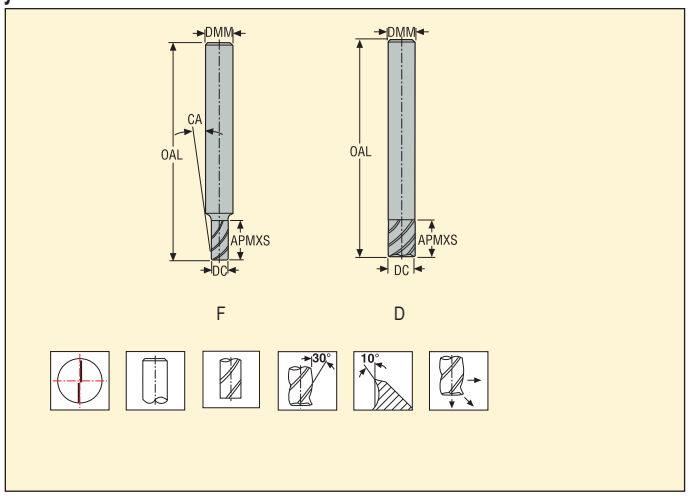
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JABRO® –VHM – J99F/J93F (без покрытия)

J99F/J93F – Общая обработка – Уступ – Пластик – 2-зубые

Допуски:
DMM=h5
DC=Ø1-25=-0,02/-0,04 мм



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

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – J99/J93 Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
TS1	A	0,50	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,19	500 (400 — 600)
TP1	A	0,50	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,16	0,19	485 (385 — 580)

Режимы резания – J99/J93 Боковое фрезерование

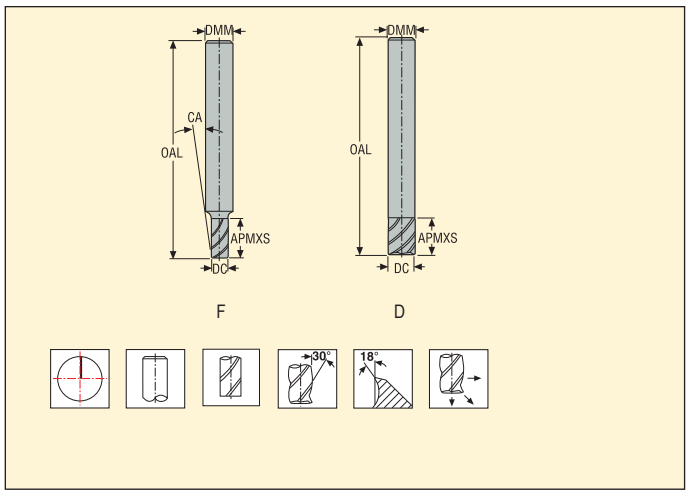
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	v_c
TS1	A	0,40	1,4	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	590 (475 — 710)
TP1	A	0,40	1,4	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	570 (460 — 690)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

J28 – Общая обработка – Уступ – Пластик – 1 Зуб

Допуски:
DMM=h5
DC=Ø 2-6=-0,02/-0,034 мм, Ø 8-12=-0,02/-0,044 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм				CA	PCEDC
				DC	DMM	OAL	APMXS		
00029348	28020	2	F	2	3	40	4	3,0	1
00029353	28030	2	D	3	3	40	10	–	1
00029361	28040	2	D	4	4	50	14	–	1
00029363	28050	2	D	5	5	60	16	–	1
00029366	28060	2	D	6	6	65	20	–	1
00029369	28080	2	D	8	8	75	25	–	1
00029370	28100	2	D	10	10	75	25	–	1
00029372	28120	2	D	12	12	75	25	–	1

■ Изделие стандартного ассортимента. Уточняйте действующую цену

Режимы резания – J28 Обработка пазов

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

Режимы резания – J28 Боковое фрезерование a_e/DC=0,4

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

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JABRO® – Подбор инструмента – Обработка графита

Наименование		JD620	JD630	JD640	JD660	JD665VL	JD670
стр.		359-360	361-362	363-364	365-366	367-368	369-370
Диапазон		DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND
Тип фрезы							
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
Число зубьев		2	3	4	2	4	3
Цилиндр							
	Метрич.	3-12	3-8	6-12	3-12	6-12	5-10
	Дюйм.						
Имеющиеся длины		2,3,4	2,3,4	2,3,4	1,2,3,4,5	4	5,6
Операция							
SMG							
GR		●	●	●	●	●	●

■ Стандартная продукция. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

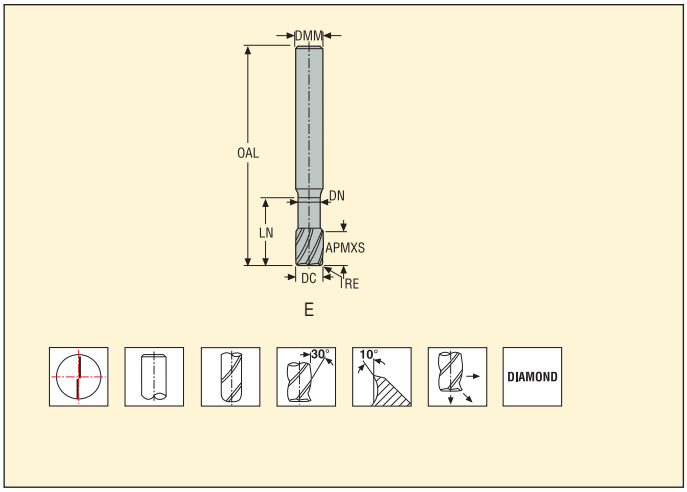
JABRO® – Подбор инструмента – Обработка графита

Наименование		JM600	JM610	JM650	JM655
стр.		371-372	373-374	375-376	377-378
Диапазон		MINI DIAMOND	MINI DIAMOND	MINI DIAMOND	MINI DIAMOND
Тип фрезы					
Хвостовик	Цилиндр	■	■	■	■
	Weldon				
Число зубьев		2	2	2	2
Цилиндр					
	Метрич.	0,2-2	1-2	0,2-2	1-2
	Дюйм.				
Имеющиеся длины		1,3,5,6	4,5	1,3,5,6	1,3,4,5
Операция					
SMG					
GR		●	●	●	●

■ Стандартная продукция. ● Первый выбор, ○ Альтернатива

JD620 – Diamond – Уступ – Графит – 2-зубые

Допуски:
Биение=<0,01 мм
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 мм
RE=±0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	PCEDC
00023425	620V030R050-DIAMOND	2	E	3	3	5	60	30	2,85	0,5	2
00023427	620V040R050-DIAMOND	2	E	4	4	5	60	30	3,85	0,5	2
00023428	620V050R050-DIAMOND	2	E	5	5	6	70	35	4,85	0,5	2
00023429	620V060R050-DIAMOND	2	E	6	6	10	80	40	5,8	0,5	2
00023430	620V060R100-DIAMOND	2	E	6	6	10	80	40	5,8	1,0	2
00023431	620V080R050-DIAMOND	2	E	8	8	10	80	40	7,7	0,5	2
00023434	620V080R100-DIAMOND	2	E	8	8	10	80	40	7,7	1,0	2
00023435	620V100R050-DIAMOND	2	E	10	10	10	80	40	9,7	0,5	2
00023436	620V100R100-DIAMOND	2	E	10	10	10	80	40	9,7	1,0	2
00023437	620V120R050-DIAMOND	2	E	12	12	10	80	40	11,7	0,5	2
00023438	620V120R100-DIAMOND	2	E	12	12	10	80	40	11,7	1,0	2
00023439	620VL030R020-DIAMOND	3	E	3	3	5	80	50	2,9	0,2	2
00023441	620VL040R020-DIAMOND	3	E	4	4	5	80	50	3,9	0,2	2
00023442	620VL050R020-DIAMOND	3	E	5	5	6	100	60	4,9	0,2	2
00023444	620VL060R050-DIAMOND	3	E	6	6	10	100	70	5,8	0,5	2
00023445	620VL060R100-DIAMOND	3	E	6	6	10	100	70	5,8	1,0	2
00023446	620VL080R050-DIAMOND	3	E	8	8	10	100	70	7,8	0,5	2
00023447	620VL080R100-DIAMOND	3	E	8	8	10	100	70	7,8	1,0	2
00023448	620VL100R050-DIAMOND	3	E	10	10	10	100	70	9,8	0,5	2
00023449	620VL100R100-DIAMOND	3	E	10	10	10	100	70	9,8	1,0	2
00023450	620VL120R050-DIAMOND	3	E	12	12	10	100	70	11,8	0,5	2
00023451	620VL120R100-DIAMOND	3	E	12	12	10	100	70	11,7	1,0	2
00023452	620VSL100R100-DIAMOND	4	E	10	10	10	150	100	9,8	1,0	2
00023453	620VSL120R100-DIAMOND	4	E	12	12	10	150	100	11,8	1,0	2

Режимы резания – JD620 VL Обработка пазов

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

Режимы резания – JD620 VL Боковое фрезерование

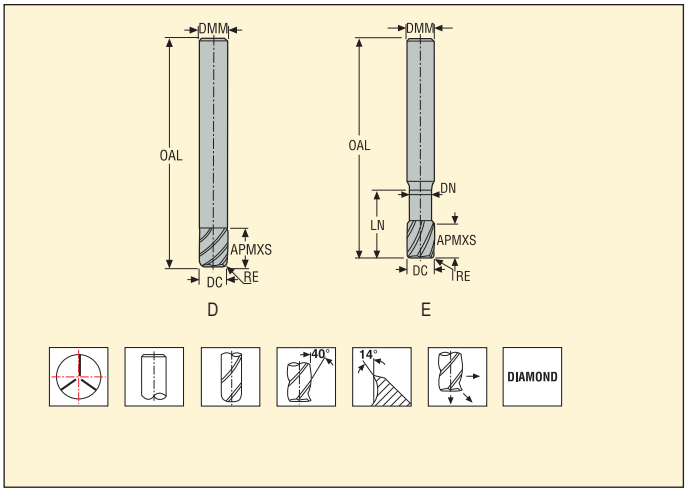
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z 3	4	5	6	8	10	12	v_c
GR1	D	0,50	0,50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	690 (570 — 800)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JD630 – Diamond – Уступ – Графит – 3-зубые

Допуски:
Биение=<0,01 мм
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 мм
RE=±0,05 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	RE	
00023454	630030R015-DIAMOND	2	D	3	3	12	40	–	–	0,15	3
00023456	630040R020-DIAMOND	2	D	4	4	14	50	–	–	0,2	3
00023457	630050R030-DIAMOND	2	D	5	5	16	50	–	–	0,3	3
00023458	630060R030-DIAMOND	2	D	6	6	20	65	–	–	0,3	3
00023459	630080R050-DIAMOND	2	D	8	8	20	65	–	–	0,5	3
00023464	630V030R030-DIAMOND	3	E	3	3	5	40	15	2,9	0,3	3
00023465	630V040R030-DIAMOND	3	E	4	4	5	50	20	3,9	0,3	3
00023466	630V050R030-DIAMOND	3	E	5	5	6	50	20	4,9	0,3	3
00023467	630VL030R020-DIAMOND	4	E	3	3	5	60	25	2,9	0,2	3
00023470	630VL040R020-DIAMOND	4	E	4	4	5	60	30	3,9	0,2	3
00023471	630VL050R020-DIAMOND	4	E	5	5	6	70	40	4,9	0,2	3
00023472	630VL060R050-DIAMOND	4	E	6	6	10	100	60	5,9	0,5	3
00023473	630VL080R100-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	60	7,8	1,0	3

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)

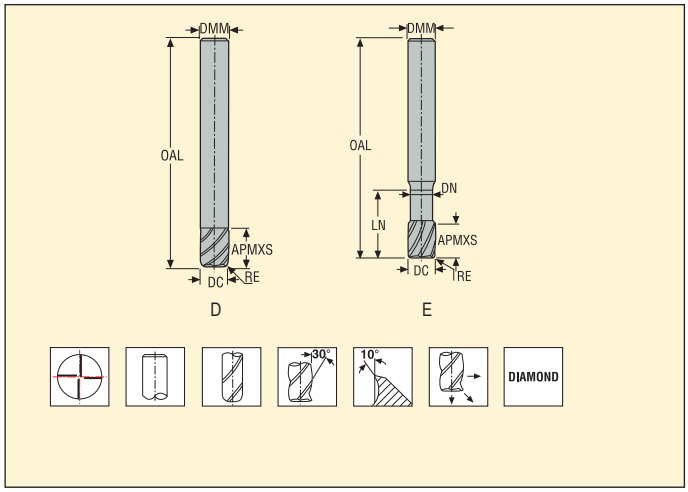
Режимы резания – JD630 Боковое фрезерование

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. 380-388.

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

JD640 – Diamond – Уступ – Графит – 4-зубые



Допуски:
Биение=<0,01 мм
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 мм
RE=±0,05 мм

Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN		
00023474	640100R050-DIAMOND	2	D	10	10	25	75	–	–	0,5	4
00023475	640120R050-DIAMOND	2	D	12	12	25	80	–	–	0,5	4
00023479	640V060R050-DIAMOND	3	E	6	6	10	80	40	5,9	0,5	4
00023480	640V080R050-DIAMOND	3	E	8	8	10	80	40	7,8	0,5	4
00023481	640V100R050-DIAMOND	3	E	10	10	12	80	40	9,8	0,5	4
00039781	640V100R100-DIAMOND	3	E	10	10	12	80	40	9,8	1,0	4
00023483	640V120R050-DIAMOND	3	E	12	12	15	80	40	11,8	0,5	4
00023484	640V120R100-DIAMOND	3	E	12	12	15	80	40	11,8	1,0	4
00023485	640VL080R100-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	60	7,8	1,0	4
00023486	640VL100R050-DIAMOND	4	E	10	10	12	125	80	9,8	0,5	4
02462696	640VL100R100-DIAMOND	4	E	10	10	12	125	80	9,7	1,0	4
02462698	640VL120R050-DIAMOND	4	E	12	12	15	125	80	11,7	0,5	4
00023487	640VL120R100-DIAMOND	4	E	12	12	15	125	80	11,8	1,0	4

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)

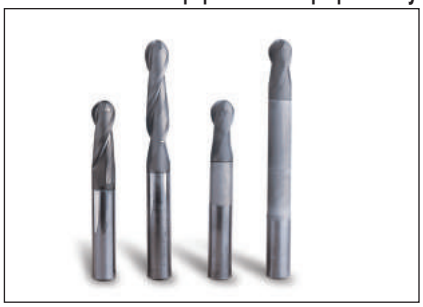
Режимы резания – JD640 V Боковое фрезерование

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)

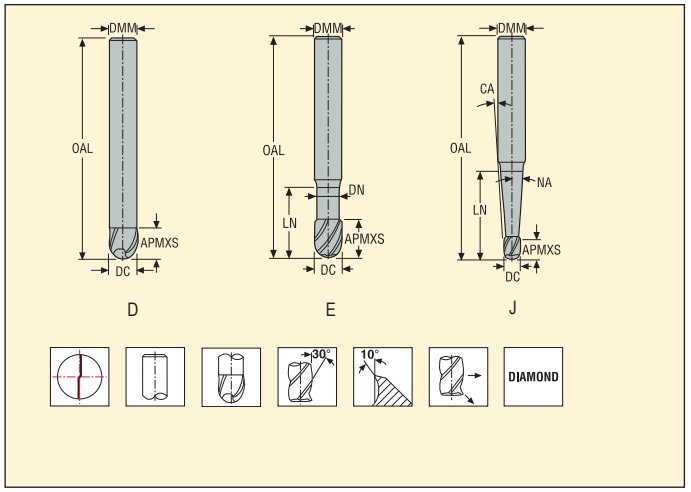
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JD660 – Diamond – Сферические – Графит – 2-зубые



Допуски:
Биение=<0,01 мм
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 мм
RE= ±0,01 мм
B=0,9°



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм									Макс. глубина резания(lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	DN	LN	CA	NA	PCEDC	WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023488	660030-DIAMOND	1	D	3	3	8	40	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023489	660040-DIAMOND	1	D	4	4	14	50	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023490	660050-DIAMOND	1	D	5	5	20	50	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023491	660060-DIAMOND	1	D	6	6	20	65	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023492	660080-DIAMOND	1	D	8	8	20	65	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023493	660100-DIAMOND	1	D	10	10	25	75	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023501	660V030-DIAMOND	2	E	3	3	6	40	2,9	15,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023502	660V040-DIAMOND	2	E	4	4	6	40	3,9	15,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023504	660V050-DIAMOND	2	E	5	5	8	40	4,9	15,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023505	660V060-DIAMOND	2	E	6	6	10	65	5,9	35,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023506	660V080-DIAMOND	2	E	8	8	10	65	7,8	35,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023507	660V100-DIAMOND	2	E	10	10	10	75	9,8	40,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023508	660V120-DIAMOND	2	E	12	12	10	75	11,8	40,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023494	660L030-DIAMOND	3	D	3	3	20	60	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023496	660L040-DIAMOND	3	D	4	4	30	60	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023497	660L050-DIAMOND	3	D	5	5	35	70	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023498	660L060-DIAMOND	3	D	6	6	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023499	660L080-DIAMOND	3	D	8	8	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023500	660L100-DIAMOND	3	D	10	10	40	100	–	–	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023511	660VL030-DIAMOND	4	E	3	3	6	60	2,9	30,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023512	660VL040-DIAMOND	4	E	4	4	6	60	3,9	30,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023516	660VL060-DIAMOND	4	E	6	6	10	100	5,8	70,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023517	660VL080-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	7,8	70,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023518	660VL100-DIAMOND	4	E	10	10	10	100	9,8	70,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023519	660VL120-DIAMOND	4	E	12	12	10	100	11,7	70,0	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023553	660KL030-DIAMOND	5	J	3	5	6	100	2,85	70,0	1,0	–	2	11,7	27,0	∞	∞	∞	∞
00023554	660KL040-DIAMOND	5	J	4	6	8	100	3,85	70,0	1,0	–	2	13,7	31,2	∞	∞	∞	∞

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

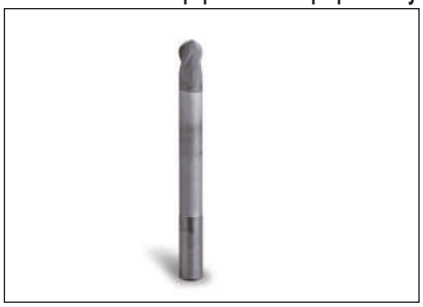
Режимы резания – JD660 V (2) Черновое объемное фрезерование a_e/DC=0,4

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

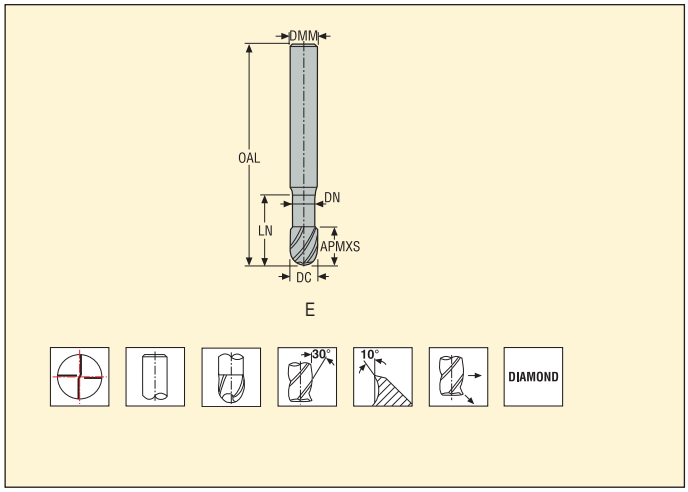
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JD665 – Diamond – Сферические – Графит – 4-зубые



Допуски:
Биение=<0,01 мм
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
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN	
00023520	665VL060-DIAMOND	4	E	6	6	10	100	70	5,8	4
00023542	665VL080-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	70	7,8	4
00023543	665VL100-DIAMOND	4	E	10	10	10	100	70	9,8	4
00023552	665VL120-DIAMOND	4	E	12	12	10	100	70	11,8	4

Режимы резания – JD665 VL Черновое объемное фрезерование

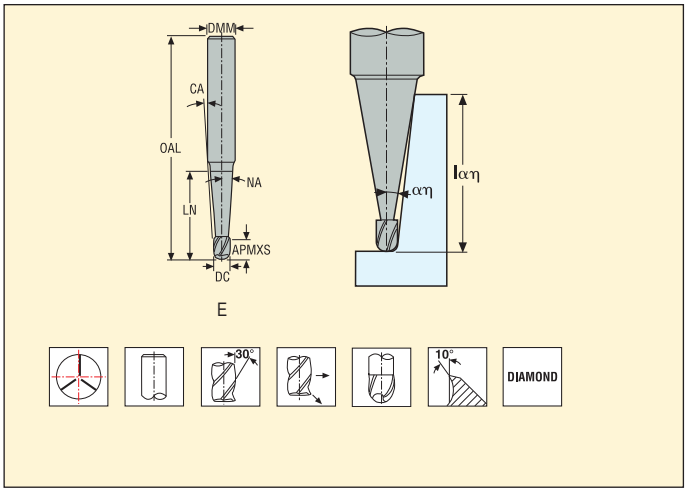
SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z				v_c
				6	8	10	12	
GR1	D	0,40	0,60	0,044	0,060	0,075	0,090	840 (700 — 980)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JD670 – Diamond – Сферические – Графит – 3-зубые

Допуски:
Биение=<0,01 мм
DMM=h5
DC= -0,02/-0,04 мм
RE=±0,01 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм					CA	NA	PCEDC	Макс. глубина резания(lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023577	670KL050-DIAMOND	5	E	5	6	10	100	50	1,0	–	3	15,7	35,5	∞	∞	∞	∞
00023599	670KL060-DIAMOND	5	E	6	8	10	100	70	1,0	–	3	21,0	48,2	∞	∞	∞	∞
00023644	670KSL080-DIAMOND	6	E	8	10	10	150	70	1,0	–	3	21,0	46,7	∞	∞	∞	∞
00023645	670KSL100-DIAMOND	6	E	10	12	10	150	70	1,0	–	3	21,0	45,2	∞	∞	∞	∞

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

Режимы резания – JD670 KL (5) Черновое объемное фрезерование

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

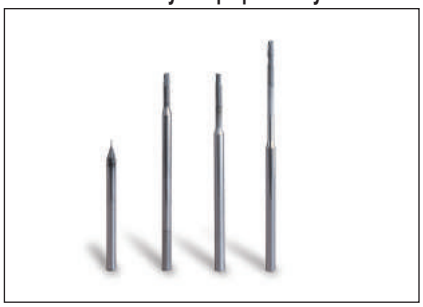
Режимы резания – JD670 KSL (6) Черновое объемное фрезерование

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

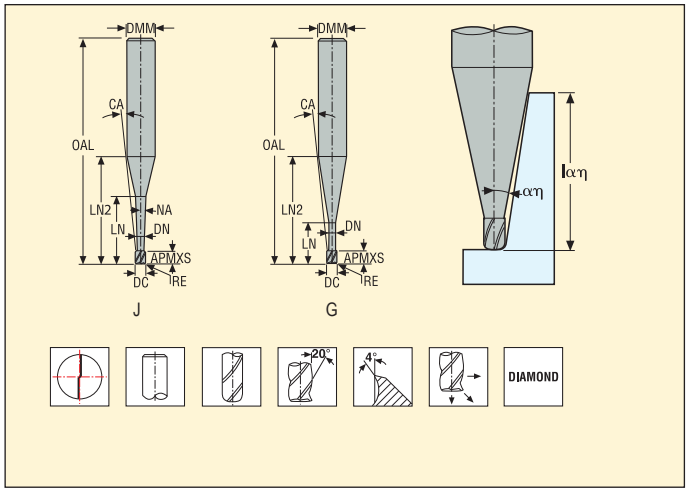
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM600 – Мини – Уступ – Графит – 2-зубые



Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC=-0,01/-0,02 мм
RE=±0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							RE	CA	NA	PCEDC	Макс. глубина резания(lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN					WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023356	600002-DIAMOND	1	J	0,2	3	0,3	40	–	5,7	–	–	14,0	–	2	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6
00023357	600003-DIAMOND	1	J	0,3	3	0,45	40	–	5,6	–	–	13,5	–	2	0,45	0,6	0,6	0,7	0,7	0,8
00023358	600004-DIAMOND	1	J	0,4	3	0,6	40	–	5,6	–	–	13,0	–	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,9	0,9
00023359	600L005-DIAMOND	3	G	0,5	3	0,7	40	2,5	7,4	0,45	0,05	10,0	–	2	2,3	2,8	2,5	2,5	2,6	2,9
00023361	600L006-DIAMOND	3	G	0,6	3	0,9	40	3,0	7,7	0,55	0,05	9,0	–	2	2,8	2,9	3,0	3,1	3,2	3,5
00023362	600L008-DIAMOND	3	G	0,8	3	1,2	40	4,0	8,3	0,75	0,05	8,0	–	2	3,8	3,9	4,1	4,2	4,4	4,7
00023363	600L010-DIAMOND	3	G	1,0	3	1,5	40	5,0	8,9	0,95	0,1	6,5	–	2	4,8	5,0	5,1	5,3	5,5	5,9
00023364	600L012-DIAMOND	3	G	1,2	3	1,8	50	6,0	9,5	1,15	0,1	5,5	–	2	5,8	6,0	6,2	6,4	6,7	7,2
00023366	600L015-DIAMOND	3	G	1,5	3	2,2	50	7,5	10,6	1,4	0,15	4,5	–	2	7,4	7,6	7,9	8,2	8,5	9,2
00023367	600L020-DIAMOND	3	G	2,0	3	2,2	60	10,0	12,1	1,9	0,15	2,5	–	2	9,9	10,2	10,6	10,9	11,4	∞
00023368	600XL005-DIAMOND	5	G	0,5	3	0,7	40	4,0	8,9	0,45	0,05	8,5	–	2	3,8	3,9	4,1	4,2	4,4	4,7
00023369	600XL006-DIAMOND	5	G	0,6	3	0,9	40	5,0	9,7	0,55	0,05	7,5	–	2	4,8	5,0	5,1	5,3	5,5	6,0
00023370	600XL008-DIAMOND	5	G	0,8	3	1,2	40	7,0	11,3	0,75	0,05	6,0	–	2	6,8	7,0	7,3	7,5	7,8	8,4
00023371	600XL010-DIAMOND	5	G	1,0	3	1,5	40	8,5	12,4	0,95	0,1	5,0	–	2	8,3	8,6	8,9	9,2	9,5	10,3
00023372	600XL012-DIAMOND	5	G	1,2	3	1,8	50	10,0	13,5	1,15	0,1	4,0	–	2	9,8	10,1	10,5	10,8	11,3	12,2
00023373	600XL015-DIAMOND	5	G	1,5	3	2,2	50	12,0	15,1	1,4	0,15	3,0	–	2	11,9	12,3	12,7	13,2	13,7	∞
00023374	600XL020-DIAMOND	5	G	2,0	3	2,2	60	16,0	18,1	1,9	0,15	2,0	–	2	15,9	16,4	17,0	17,6	∞	∞
00023375	600SL010-DIAMOND	6	G	1,0	3	1,5	40	12,0	15,9	0,95	0,1	4,0	–	2	11,8	12,2	12,6	13,1	13,6	14,6
00023376	600SL015-DIAMOND	6	G	1,5	3	2,2	50	18,0	21,1	1,4	0,15	2,5	–	2	17,9	18,5	19,1	19,8	20,6	∞
00023377	600SL020-DIAMOND	6	G	2,0	3	2,2	60	25,0	27,1	1,9	0,15	1,5	–	2	24,9	25,7	26,6	∞	∞	∞
00023378	600SL021-DIAMOND	6	G	2,0	3	5,0	70	30,0	32,1	1,9	0,5	1,0	–	2	29,9	30,9	∞	∞	∞	∞

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

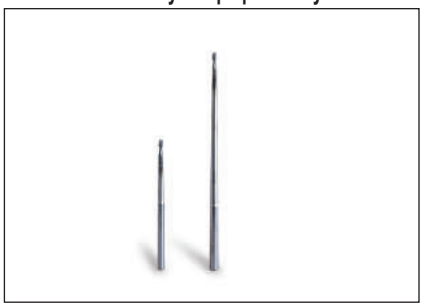
Режимы резания – JM600 Обработка пазов

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	2	v_c
GR1	D	0,50	0,50	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,034	0,042	0,050	375 (310 — 435)

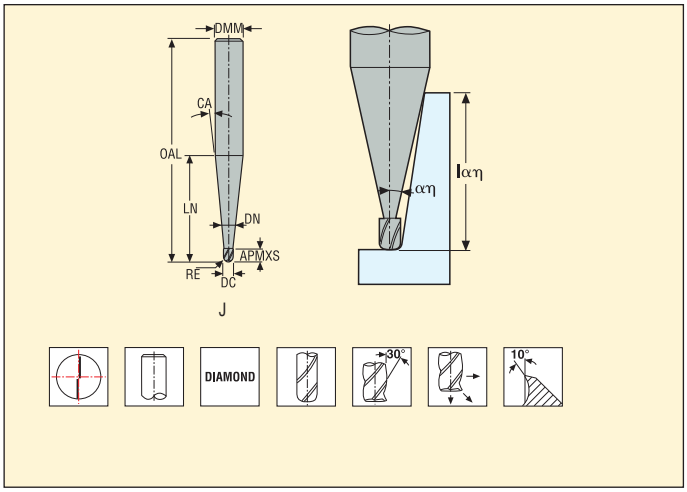
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM610 – Мини – Уступ – Графит – 2-зубые



Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC=-0,01/-0,02 мм
RE=±0,02 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						RE	PCEDC	CA	Макс. глубина резания(lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN				WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023379	610KXL010-DIAMOND	4	J	1,0	3	2	60	30	0,9	0,1	2	2,0	5,4	13,4	∞	∞	∞	∞
00023380	610KXL015-DIAMOND	4	J	1,5	3	3	60	30	1,4	0,15	2	1,5	6,4	15,8	∞	∞	∞	∞
00023381	610KXL020-DIAMOND	4	J	2,0	3	4	60	30	1,9	0,15	2	1,0	7,4	18,3	∞	∞	∞	∞
00023382	610KSL010-DIAMOND	5	J	1,0	3	2	100	70	0,9	0,1	2	1,0	5,4	13,4	∞	∞	∞	∞
00023383	610KSL015-DIAMOND	5	J	1,5	3	3	100	50	1,4	0,15	2	1,0	6,4	15,8	∞	∞	∞	∞
00023384	610KSL020-DIAMOND	5	J	2,0	4	4	100	70	1,9	0,15	2	1,0	7,4	18,3	∞	∞	∞	∞

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

Режимы резания – JM610 KXL (4) Обработка пазов

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z		
				1	1.5	2
GR1	D	0,20	0,093	0,012	0,017	—

Режимы резания – JM610 KXL (4) Боковое фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z			v_c
				1	1.5	2	
GR1	D	0,20	0,093	0,012	0,017	—	460 (385 — 540)

Режимы резания – JM610 KSL (5) Обработка пазов

SMG		a_p/DC	f_z			v_c
			1	1.5	2	
GR1	D	0,093	0,010	0,014	0,017	335 (285 — 395)

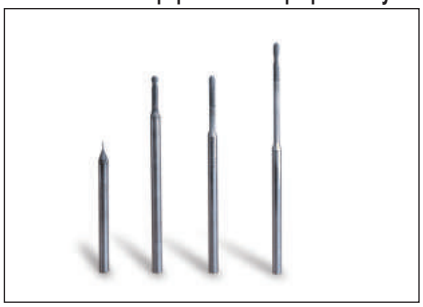
Режимы резания – JM610 KSL (5) Боковое фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z			v_c
				1	1.5	2	
GR1	D	0,20	0,093	0,012	0,017	0,014	460 (385 — 540)

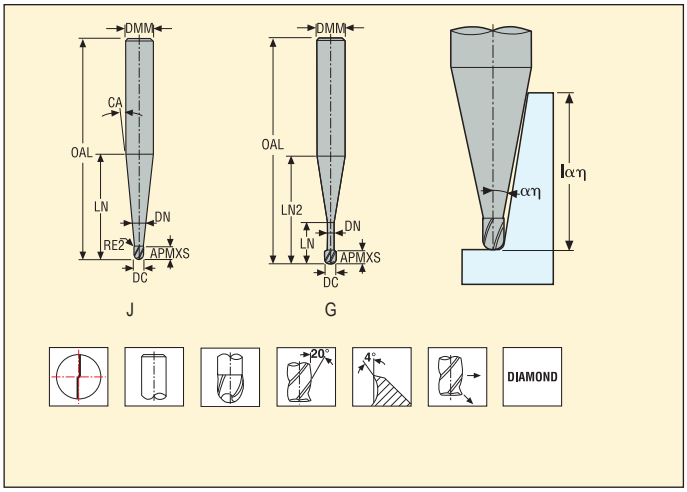
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM650 – Мини – Сферические – Графит – 2-зубые



Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC=-0,01/-0,02 мм
RE=±0,005 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм							PCEDC	CA	Макс. глубина резания(lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	LN2	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023385	650002-DIAMOND	1	J	0,2	3	0,2	40	–	5,6	–	2	14,5	0,2	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
00023389	650003-DIAMOND	1	J	0,3	3	0,3	40	–	5,5	–	2	14,0	0,3	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6
00023390	650004-DIAMOND	1	J	0,4	3	0,4	40	–	5,5	–	2	14,0	0,4	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7
00023391	650L005-DIAMOND	3	G	0,5	3	0,5	40	2,5	7,4	0,45	2	10,0	2,3	2,4	2,4	2,5	2,6	2,8
00023392	650L006-DIAMOND	3	G	0,6	3	0,6	40	3,0	7,7	0,55	2	9,5	2,8	2,9	3,0	3,1	3,2	3,4
00023393	650L008-DIAMOND	3	G	0,8	3	0,8	40	4,0	8,3	0,75	2	8,0	3,8	3,9	4,0	4,2	4,3	4,6
00023394	650L010-DIAMOND	3	G	1,0	3	1,0	40	5,0	8,9	0,95	2	7,0	4,8	4,9	5,1	5,3	5,4	5,9
00023395	650L012-DIAMOND	3	G	1,2	3	1,2	50	6,0	9,5	1,15	2	6,0	5,8	6,0	6,2	6,4	6,6	7,1
00023396	650L015-DIAMOND	3	G	1,5	3	1,5	50	7,5	10,6	1,4	2	4,5	7,4	7,6	7,9	8,1	8,4	9,0
00023397	650L020-DIAMOND	3	G	2,0	3	2,0	60	10,0	12,1	1,9	2	3,0	9,9	10,2	10,5	10,9	11,2	∞
00023398	650XL005-DIAMOND	5	G	0,5	3	0,5	40	4,0	8,9	0,45	2	8,5	3,8	3,9	4,0	4,2	4,3	4,7
00023399	650XL006-DIAMOND	5	G	0,6	3	0,6	40	5,0	9,7	0,55	2	7,5	4,8	4,9	5,1	5,3	5,5	5,9
00023400	650XL008-DIAMOND	5	G	0,8	3	0,8	40	7,0	11,3	0,75	2	6,0	6,8	7,0	7,2	7,5	7,8	8,4
00023401	650XL010-DIAMOND	5	G	1,0	3	1,0	40	8,5	12,4	0,95	2	5,0	8,3	8,6	8,8	9,1	9,5	10,2
00023402	650XL012-DIAMOND	5	G	1,2	3	1,2	50	10,0	13,5	1,15	2	4,0	9,8	10,1	10,4	10,8	11,2	12,0
00023403	650XL015-DIAMOND	5	G	1,5	3	1,5	50	12,0	15,1	1,4	2	3,0	11,9	12,3	12,7	13,1	13,6	14,6
00023404	650XL020-DIAMOND	5	G	2,0	3	2,0	60	16,0	18,1	1,9	2	2,0	15,9	16,4	16,9	17,5	∞	∞
00023405	650SL010-DIAMOND	6	G	1,0	3	1,0	40	12,0	15,9	0,95	2	4,0	11,8	12,2	12,6	13,0	13,5	14,6
00023406	650SL015-DIAMOND	6	G	1,5	3	1,5	50	18,0	21,1	1,4	2	2,5	17,9	18,5	19,1	19,7	20,5	∞
00023408	650SL020-DIAMOND	6	G	2,0	3	2,0	60	25,0	27,1	1,9	2	1,5	24,9	25,7	26,6	∞	∞	∞
00023409	650SL021-DIAMOND	6	G	2,0	3	5,0	70	30,0	32,1	1,9	2	1,0	29,9	30,9	∞	∞	∞	∞

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

Режимы резания – JM650 Боковое фрезерование

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	2	v_c
GR1	D	0,50	0,50	0,0024	0,0036	0,0048	0,0060	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,017	0,020	330 (290 — 410)

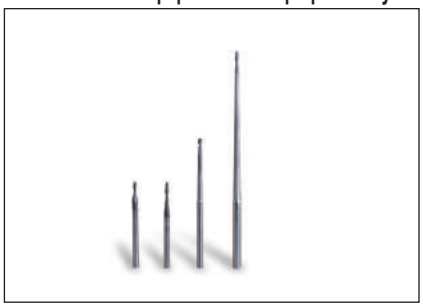
Режимы резания – JM650 Черновое объемное фрезерование

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	2	v_c
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)

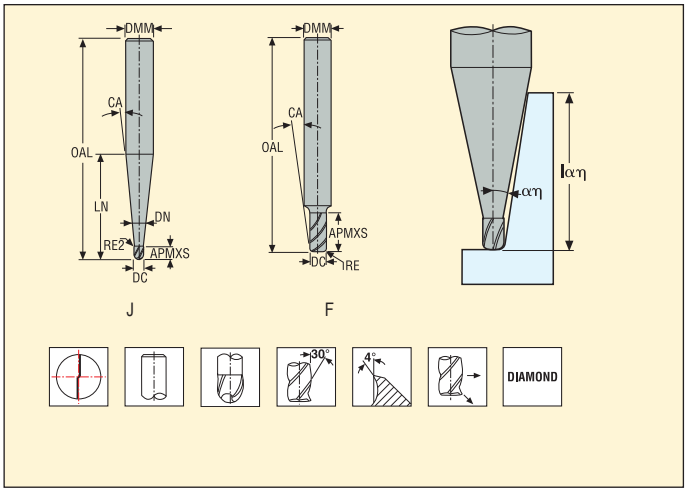
Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

JM655 – Мини – Сферические – Графит – 2-зубые



Допуски:
Биение=<0,005 мм
DMM=h5
DC= -0,01/-0,02 мм
RE=±0,001 мм



Номер продукта (для заказа)	Обозначение	Коэфф. длины	Тип фрезы	Размеры в мм						PCEDC	CA	Макс. глубина резания(lαη, ref)*					
				DC	DMM	APMXS	OAL	LN	DN			WDX0	WDX05	WDX1	WDX15	WDX2	WDX3
00023410	655010-DIAMOND	1	F	1,0	3	2	40	–	–	2	8,5	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023411	655015-DIAMOND	1	F	1,5	3	3	40	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023412	655020-DIAMOND	1	F	2,0	3	4	40	–	–	2	4,0	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023413	655L010-DIAMOND	3	F	1,0	3	5	40	–	–	2	6,0	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023414	655L015-DIAMOND	3	F	1,5	3	6	40	–	–	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023416	655L020-DIAMOND	3	F	2,0	3	9	40	–	–	2	2,5	∞	∞	∞	∞	∞	∞
00023417	655KXL010-DIAMOND	4	J	1,0	3	2	60	30	0,9	2	2,0	5,4	12,8	∞	∞	∞	∞
00023418	655KXL015-DIAMOND	4	J	1,5	3	3	60	30	1,4	2	1,5	6,4	14,9	∞	∞	∞	∞
00023419	655KXL020-DIAMOND	4	J	2,0	3	4	60	30	1,9	2	1,0	7,4	17,1	∞	∞	∞	∞
00023421	655KSL010-DIAMOND	5	J	1,0	3	2	100	70	0,9	2	1,0	5,4	12,8	∞	∞	∞	∞
00023423	655KSL015-DIAMOND	5	J	1,5	3	3	100	50	1,4	2	1,5	4,9	7,1	∞	∞	∞	∞
00023424	655KSL020-DIAMOND	5	J	2,0	4	4	100	70	1,9	2	1,0	7,4	17,1	∞	∞	∞	∞

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

Режимы резания – JM655 Черновое боковое фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z			v_c
				1	1.5	2	
GR1	D	0,50	0,48	0,012	0,017	0,020	345 (305 — 425)

Режимы резания – JM655 Черновое объемное фрезерование

SMG		a_e/DC	a_p/DC	f_z			v_c
				1	1.5	2	
GR1	D	0,50	0,48	0,012	0,017	0,020	345 (305 — 425)

Перерасчет режимов резания см. на стр. 380-388.

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

vodafone NL 13:09 61%
JABRO®-HPM
1. Material:...Ni-based super alloys
2. Strategy: HPM
3. Operation: Side rough
4. Type: JHP780
5. Length: 2
6. Diameter: 12 mm
ap = 9.6000 mm
ae = 3.6000 mm
Vc = 30(35-25) m/min
n = 800 rev/min
fz = 0.072 mm
Vf = 230 mm/min
Coolant = E
Calculator
SWAP
Product search
More

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

Прямая	Используйте стандартные режимы для **бокового чернового 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 (% из DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360°$ (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	f_z	a_p (% из DC)
										≤ 30° *						
JS512																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	110	3	65	125	40	40	100	3	130	40	40
L (3)	30	100	25	50	170	110	3	65	210	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	65	290	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 5° *						
JS513																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	110	3	85	150	100	100	100	3	130	50	40
L (3)	30	100	30	50	200	110	3	85	250	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	85	350	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 5° *						
JS514																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	110	3	60	150	100	100	100	3	130	X	X
L (3)	X	X	25	50	200	110	3	60	250	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	X	X	X	X	X	70	3	60	350	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 45° *						
JS553																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	50	55	35	3	130	35	50
L (3)	40	60	40	105	200	110	3	55	250	50	15	35	3	130	35	50
										≤ 5° *						
JS554																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	110	3	53	150	100	100	100	3	130	X	X
L (3)	40	60	38	105	200	110	3	53	250	50	50	60	3	130	X	X
JS564																
Стандарт (2)	X	X	100	100	100	110	3	55	100	X	X	100	2	130	X	X
L (3)	X	X	38	105	140	110	3	55	140	X	X	60	1,5	130	X	X
JS565																
Стандарт (2)	X	X	100	100	100	110	3	55	100	X	X	100	2	130	X	X
L (3)	X	X	38	105	140	110	3	55	140	X	X	60	1,5	130	X	X
										≤ 30° *						
JS412 (2)	100	100	100	100	100	140	3	40	120	80	100	50	10	130	50	100
										≤ 10° *						
JS413 (2)	100	100	100	100	100	150	3	40	120	70	50	50	10	130	X	X
L (3)	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	50	50	10	130	X	X
										≤ 30° *						
JS452 (2)	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	100	50	10	130	50	100
L(3)	50	60	75	60	50	120	3	40	100	70	70	50	10	130	20	10
										≤ 10° *						
JS453 (2)	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	50	50	10	130	20	10
L (3)	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	70	50	10	130	20	10

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания))

Прямая			Используйте стандартные режимы для **бокового чернового 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 (% из DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	f_z	a_p (% из DC)
										≤ X° *						
JS520 Стандарт (2)	X	X	100	100	100	133	2	65	100	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	X	X	X	133	2	65	175	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JS522 (4)	X	X	100	100	100	129	2	140	100	X	X	X	X	X	X	X
JS720	X	X	100	100	100	110	2	65	100	X	X	100	2	130	X	X
										≤ 20° *						
J93-F / J99-F Стандарт (2)	100	100	100	100	100	133	3	40	100	100	100	100	3	130	25	30
										≤ 45° *						
J28 Стандарт (2)	100	100	100	100	100	140	3	100	135	40	25	100	10	130	25	60
										≤ X° *						
J36 Стандарт (2)	X	X	100	100	100	120	3	85	150	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 20° *						
JH910 Стандарт (2)	100	100	100	100	100	125	4	100	80	15	140	140	3	130	X	X
L (3)	80	80	100	80	80	125	4	80	65	10	110	110	3	130	X	X
										≤ X° *						
JH 930 Стандарт (2)	X	X	100	100	100	125	2	30	100	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JH130 Стандарт (2)	X	X	100	100	100	120	3	120	80	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JH142 (2)	X	X	100	100	100	110	3	80	70	X	X	30	2	130	X	X
JH142 (3)	X	X	100	100	100	110	3	80	70	X	X	20	1	130	X	X
JH142 (6)	X	X	100	100	100	110	3	80	70	X	X	10	1	130	X	X

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

Прямая	Используйте стандартные режимы для **бокового чернового 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 (% из DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	f_z	a_p (% из DC)
										≤ 45° *						
JH410																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	125	2	25	100	100	67	67	40	130	67	80
TL (2)	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
RS (2)	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
ML (2)	75	60	80	60	100	125	2	25	100	60	40	40	40	130	40	50
L (3)	50	35	50	40	100	125	2	10	100	40	30	30	40	130	30	30
L-RS (3)	95	95	80	100	100	100	2	100	100	50	50	50	40	130	75	40
										≤ 5° *						
JH40																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
K (1)	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
										≤ 45° *				25		
JH421																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	100	4	35	100	100	100	100	25	130	45	80
L (3)	60	60	100	60	60	100	4	20	60	60	60	60	15	130	45	80
										≤ 30° *						
JH440																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	125	3	40	100	100	100	100	5	130	X	X
										≤ 45° *						
JH820																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
										≤ 45° *						
JH830																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
										≤ 1°						
JH120																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	120	3	120	80	17	100	100	2	130	X	X

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

Прямая			Используйте стандартные режимы для **бокового чернового 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 (% из DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	f_z	a_p (% из DC)
										≤ X°						
JM905-920																
Стандарт (1)	100	100	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	65	100	100	100	65	125	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	25	100	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	20	100	100	100	20	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	10	100	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
SL (4)	10	100	100	100	10	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	5	100	100	100	5	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XSL (6)	2	100	100	100	2	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X°						
JM103-104-106																
Стандарт (1)	100	100	100	100	100	100	5	71	800	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	85	85	56	86	86	100	4	60	680	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	75	75	56	74	76	100	4	54	600	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	60	60	45	60	60	100	3	43	480	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	50	50	38	50	50	100	3	37	400	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	40	40	30	40	40	100	2	29	320	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM403-404-406																
Стандарт (1)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	100	75	100	75	100	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	75	100	75	90	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	90	75	100	75	70	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	75	75	100	75	70	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
SL (4)	75	75	100	75	45	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	50	50	100	50	30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 10° *						
JHP993																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	30	100	100	3	130	4	40
L (3)	80	80	80	80	80	X	X	X	X	20	80	80	3	130	3	30
										≤ 5° *						
JHP951																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	158	2	50	113	20	100	125	3	130	6	20
										≤ 5° *						
JHP750																
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	100	2	145	100	100	100	100	3	130	10	60
K (1)	115	120	115	115	100	100	2	145	100	100	120	120	3	130	10	70

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

Прямая	Обработка пазов		Используйте стандартные режимы для **бокового чернового фрезерования**, после чего пересчитайте параметры!		Боковое черновое	Боковое чистовое фрезерование			Используйте стандартные режимы для **фрезерования пазов**, после чего пересчитайте параметры!		Врез. под углом	Врезание по спирали		Сверление	
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% из DC)	f_z	a_p		a_p	f_z	f_z	$a_p/360°$ (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	f_z	a_p (% из DC)
											≤ 5°						
JHP760																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	140	2	125	15		30	100	100	3	130	10	50
L (3)	50	50	100	50	50	140	2	125	15		15	50	50	3	130	5	25
											≤ 15°						
JHP770																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	170	3	125	100		100	40	40	3	130	X	X
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
											≤ 5°						
JHP780																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	160	2	135	140		100	100	35	3	130	35	50
											≤ 1°						
JHP170																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	130	3	175	80		100	100	100	2	130	X	X
											≤ 30°						
JHP490																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	X	X	X	X		50	50	35	5	130	30	50
V (2)	100	75	100	100	100	X	X	X	X		50	50	35	5	130	30	50
VL (3)	100	75	80	100	100	X	X	X	X		50	50	35	5	130	30	50
VXL (4)	150	75	80	100	100	X	X	X	X		50	50	35	5	130	30	50
											≤ X°						
JD620																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
VL (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
VSL (4)	20	100	60	100	60	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
											≤ X°						
JD630																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
V (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	100	100	100	100	100	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
											≤ X°						
JD640																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
V (3)	100	100	100	100	100	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	100	100	100	100	100	100	2	110	4		X	X	X	X	X	X	X
JD600																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	100	2	85	200		X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	100	100	100	100	100	2	85	200		X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	30	100	60	100	100	100	2	85	200		X	X	X	X	X	X	X
SL (6)	30	100	60	100	100	100	2	85	200		X	X	X	X	X	X	X
JM600																	
Стандарт (2)	100	100	100	100	100	100	2	85	200		X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	100	100	100	100	100	2	85	200		X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	30	100	60	100	100	100	2	85	200		X	X	X	X	X	X	X
SL (6)	30	100	60	100	100	100	2	85	200		X	X	X	X	X	X	X
JM610																	
KXL (4)	100	100	100	100	100	100	2	85	1000		X	X	X	X	X	X	X
KSL (5)	100	100	100	100	100	100	2	85	1000		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 чернового 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 (% из DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	v_c	a_e (% из DC)	f_z	a_e-sd (% из DC2)
JHF181 (1)	100	100	100	100	100	X	X	X	X	X	X	100	3,4	130	X	X	X	X
JHF181 (1)	80	85	100	85	80	X	X	X	X	X	X	85	3,0	130	X	X	X	X
JHF181 (1)	60	70	100	70	60	X	X	X	X	X	X	70	2,5	130	X	X	X	X
										≤ 1,5° *								
JHF980 K+																		
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
										≤ 1,5° *								
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)

			Используйте стандартные режимы для **бокового чернового 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**	
Сфера																
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% из DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360°$ (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	f_z	a_p (% из DC)
										≤ X° *						
JS532																
Стандарт (1)	X	X	100	100	100	125	3	125	10	X	X	75	5	130	X	X
L (2)	X	X	70	100	70	125	3	125	10	X	X	75	5	130	X	X
XL (3)	X	X	X	X	X	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JS533																
Стандарт (1)	X	X	100	100	100	125	3	125	15	X	X	75	5	130	X	X
L (2)	X	X	75	75	75	125	3	125	15	X	X	75	5	130	X	X
										≤ X° *						
JS534																
Стандарт (1)	X	X	100	100	100	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
L (2)	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
XL (3)	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X
										≤ X° *						
TDM																
Стандарт (2)	X	X	100	100	100	125	3	100	25	X	X	40	3	130	X	X
										≤ X° *						
JH970																
Стандарт (2)	X	X	100	100	100	155	2	30	15	X	X	40	3	130	X	X
										≤ X° *						
JH720																
Стандарт (2)	X	X	100	100	100	125	2	90	75	X	X	40	3	130	X	X
JH112 (1)	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	20	2	130	X	X
JH112 (2)	X	X	100	100	100	110	2	70	100	X	X	20	2	130	X	X
JH112 (3)	X	X	100	100	100	110	1,6	55	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (4)	X	X	100	100	100	130	1,4	55	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (5)	X	X	100	100	100	130	1,4	50	100	X	X	X	X	X	X	X
JH112 (6)	X	X	100	100	100	130	1	35	100	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JH150																
Стандарт	X	X	100	100	100	165	1	90	35	X	X	30	2	130	X	X

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

Сфера	Используйте стандартные режимы для **бокового чернового 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 (% из DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	a_p/360° (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	f_z	a_p (% из DC)
JH160 Стандарт (2)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
										≤ 30° *						
JH450 Стандарт (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	250	45	45	5	130	X	X
										≤ X° *						
JH460 Стандарт (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM915-925																
Стандарт (1)	100	100	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	65	100	100	100	60	125	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	25	100	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	20	100	100	100	20	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	12	100	100	100	12	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X
SL (4)	10	100	100	100	10	125	2	150	0,5	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	4	100	100	100	1	125	2	150	0,2	X	X	X	X	X	X	X
XSL (6)	3	100	100	100	2	125	2	150	0,2	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM113-114-116																
Стандарт (1)	X	X	100	100	100	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
ML(2)	X	X	65	85	85	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	55	75	75	118	2	90	35	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	X	X	35	50	50	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM413-414-416																
Стандарт (1)	X	X	100	100	100	100	5	40	35	X	X	X	X	X	X	X
ML(2)	X	X	100	60	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	100	80	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	X	X	100	60	75	100	5	40	10	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JD660																
Стандарт (1)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
V (2)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X
KL (5)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X

*макс. угол врезания

Перерасчет (все значения это проценты от базовых (100%) режимов резания)

Сфера			Используйте стандартные режимы для **бокового чернового 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 (% из DC)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360°$ (% из DC)	отверстие Ø (≥% из DC)	f_z	a_p (% из DC)
										≤ X° *						
JD665 (4)	X	X	100	100	100	100	2	50	20	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JD670																
KL (5)	X	X	100	100	100	100	2	110	7	X	X	X	X	X	X	X
KSL (6)	X	X	100	100	100	100	2	110	7	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM650																
Стандарт (1)	100	100	100	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	100	100	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
KXL (4)	30	100	60	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
KSL (5)	30	100	60	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
										≤ X° *						
JM655																
Стандарт (1)	100	100	100	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	100	100	100	100	100	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
KXL (4)	20	100	40	100	20	100	2	125	4	X	X	X	X	X	X	X
KSL (5)	20	100	40	100	20	100	2	125	4	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

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_W}{1000} \quad \text{(м/мин)}$$

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_W} \quad \text{(Частота вращения)}$$

$$D_W = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \quad \text{(мм)}$$

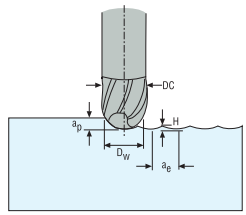
Расчёт a_p в зависимости от вылета :
Если вылет (XS) более чем 4 x DC и используется цилиндрический хвостовик, очень важно установить безопасную глубину резания (a_p), отличающуюся от табличной. Используйте следующую формулу для расчёта новых значений a_p:

$$a_p = a_p \cdot (4 \cdot Dc/xs)^2$$

Высота профиля

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

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



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 съем металла (см^3/мин)

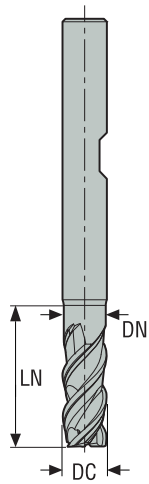
v_c = Скорость резания (м/мин)

v_f = Скорость подачи (мм/мин)

D_w = Рабочий диаметр

Размеры на чертеже обозначают следующее:

DMM	=	Диаметр хвостовика
DC	=	Диаметр фрезы
m	=	Минимальная глубина зажима
OAL	=	Общая длина
LN	=	Максимальная глубина обработки
APMX	=	Длина рабочей части
$r_\varepsilon 1$	=	Радиус угла
$r_\varepsilon 2$	=	Задний радиус рабочей части
ε	=	Понижение за рабочей частью на сторону
DN	=	Уменьшение наружного диаметра

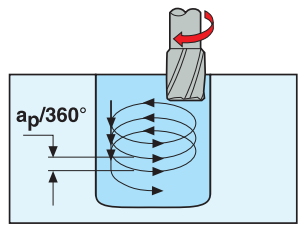


Наклон. врезание

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

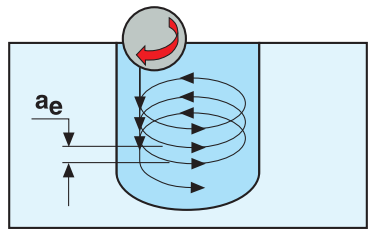


Трохоидальный метод

Приведенный рисунок показывает метод, часто называемый трохоидальным методом 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. 392 - 395. 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
P4	Низколегированные конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали	520 < R_m < 1200	C 45E $R_м$ = 660 Н/мм^2
P5	Конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Закаленные и отпущенные стали	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 $R_м$ = 700 Н/мм^2

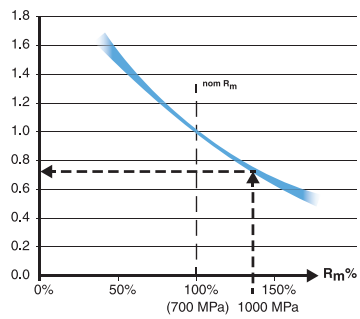
SMG	Описание	свойства	Пример
H5	Закаленные стали	38 < HRC < 56	42 MnCr 4 50 HRC

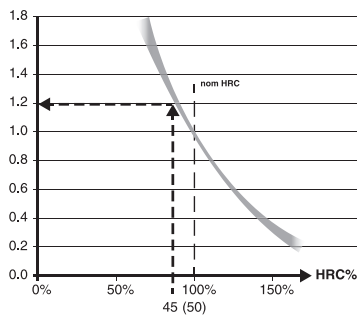
Если остановиться на EN 42 CrMo 4 в отожженном состоянии, предельная прочность на растяжение R_m может быть в диапазоне Rm = 630 Н/мм^2 - R_m = 780 Н/мм^2, что и составляет эталонный уровень для SMG P5. В состоянии после закалки и отпуска предельная прочность на растяжение R_m может быть в диапазоне R_m = 900 Н/мм^2 R_m = 1100 Н/мм^2, т.е. она все равно относится к SMG P5. Однако при упрочнении свыше R_m = 1200 Н/мм^2 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/мм^2 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. 396-403, 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	$k_{c1.1}$	m_c
P1	Автоматные стали	360 < R_m < 880	11 SMn30 $R_м$ = 385 N/мм^2	1500	0,14
P2	Низколегированные ферритные стали, C < 0.25%wt Низколегированные сварочные конструкционные стали	320 < R_m < 600	S235JRG2 $R_м$ = 420 N/мм^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 $R_м$ = 550 N/мм^2	1800	0,14
P4	Низколегированные конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Низколегированные закаленные и отпущенные стали	520 < R_m < 1200	C 45E $R_м$ = 660 N/мм^2	2000	0,15
P5	Конструкционные стали, 0.25% < C < 0.67%wt Закаленные и отпущенные стали	550 < R_m < 1200	42 CrMo 4 $R_м$ = 700 N/мм^2	2020	0,18
P6	Низколегированные упрочненные стали, C > 0.67%wt Низколегированные пружинные и подшипниковые стали	520 < R_m < 1200	C 100S $R_м$ = 600 N/мм^2	2100	0,17
P7	Упрочненные стали, C > 0.67%wt Пружинные и подшипниковые стали	600 < R_m < 1200	100 Cr 6 $R_м$ = 650 N/мм^2	2160	0,17
P8	Инструментальные стали Быстрорежущая сталь (HSS)	600 < R_m < 1200	X 40 CrMoV 5 1 $R_м$ = 700 N/мм^2	2400	0,20
P11	Ферритные и мартенситные нержавеющие стали	415 < R_m < 1200	X 20 Cr 13 $R_м$ = 675 N/мм^2	2000	0,15
P12	Мартенситные и закаленные состаренные нержавеющие стали	500 < R_m < 1200	X 5 CrNiCuNb 16 4 $R_м$ = 1100 N/мм^2	2100	0,17

Автоматные, аустенитные и дуплексные нержавеющие стали

SMG	Описание	свойства	Пример	$k_{c1.1}$	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	$k_{c1.1}$	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	$k_{c1.1}$	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	$k_{c1.1}$	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, (α+β)		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	Закаленные стали	38 < HRC < 56	42 MnCr 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 $R_м$ = 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 - Epoxy (M21)...		
TS3	Термоупрочненное стекловолокно		Epoxy - 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
	11 SMn 30	1,0715	1,0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb 30	1,0718	1,0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1,0721	1,0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1,0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
P1	15 SMn 13	1,0725	1,0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S20	1,0726	1,0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S20	1,0727	1,0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn 37	1,0736	1,0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	11 SMn 37	1,0736	1,0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	S235JR	1,0037	1,0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311	
	S235JRG2	1,0038	1,0116	St 37-3	E 24-3; E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313	
	S275J2G3	1,0144	1,0144	St 44-3 N	E 28-3; E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414	
	C 10	1,0301	1,0301	C 10	34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100
P2			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		
	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			
P3	16 MnCr 5	1,7131	1,7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1,7139	1,7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1,7147	1,7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1,7149	1,7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1,7335	1,7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
			1,7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
	10 CrMo 9 10	1,7380	1,7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9,10	1501-622 Gr. 31	12 CrMo 9 10		2218	J21890
	C35		1,0501	C 35	55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1,0503	1,0503	C 45	65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40		1,0511	C 40	60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
	E 360	1,0070	1,0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60	1,0601	1,0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
P4			1,1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1,1165	1,1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H; SCMn 2		G13300
	C 35E	1,1181	1,1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1,1191	1,1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1,1221	1,1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
			1,1740	C 60 W	Y3 55			SK 7		
	55 SiCr7	1,7100	1,0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
			1,2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4		2234	T51620
			1,2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
		1,2714	1,2714	56 NiCrMoV 7		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
P5	34 CrNiMo 6	1,6582	1,6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	G43400
	34 Cr 4	1,7033	1,7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCr 430 (H)		G51320
	41 Cr 4	1,7035	1,7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCr 440 (H)		G51400
	25 CrMo 4	1,7218	1,7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300
	42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
			1,7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240	
	50 CrV 4	1,8159	1,8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500
	41 CrAlMo 7 10	1,8509	1,8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065
	C 67S	1,1231	1,1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 100S	1,1274	1,1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
P6	C 105U	1,1545	1,1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1,1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3		
			1,1663	C 125 W	Y2 120		C 120 KU	SK 2		

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI/ASTM	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 A		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 H	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	2258	G51986
P8	X 210 Cr 12	1,2080	1,2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403
			1,2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811
	X 40 CrMoV 5 1	1,2344	1,2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1,2363	1,2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
			1,2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810
			1,2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
			1,2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
			1,2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1,3243	1,3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1,3247	1,3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-1-2-5	1,3255	1,3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCV 18-05-04-01	BT 4	HS 18-1-1-5	SKH 3		T12004
	HS 6-5-2	1,3343	1,3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9; SKH 51	2722	T11302
	HS 2-9-2	1,3348	1,3348	S 2-9-2	Z 100 DCWV 09-04-02-02		HS 2-9-2	SKH 58	2782	T11307
	HS 18-0-1	1,3355	1,3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
P11	X 6 Cr 13	1,4000	1,4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008
	X 12 Cr 13	1,4006	1,4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000
	X 6 Cr 17	1,4016	1,4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000
	X 20 Cr 13	1,4021	1,4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
	X 39 Cr 13	1,4031	1,4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280
	X 70 CrMo 15	1,4109	1,4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1,4112	1,4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1,4125	1,4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 3 CrNiMo 13 3	1,4313	1,4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13.4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5	2385	S41500
	X 18 CrN 28	1,4749	1,4749	X 18 CrN 28	Z 18 C 25				2322	S44600
P12	X 6 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	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
M2	X 2 CrNi 19 11	1,4306	1,4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18,10	304 S 12	X 3 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403
	X 5 CrNi 18 10	1,4301	1,4301	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18,09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400
	X 5 CrNiMo 17 12 2	1,4401	1,4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600
	X 6 CrNiNb 18 10	1,4550	1,4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700
	X 9 CrNi 18 8	1,4310	1,4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100
	X 12 CrNi 18 8	1,4300	1,4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302	2331	S30200
M3	X 2 CrNiMo 18 14 3	1,4435	1,4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16; SUS 316 L	2353	S31603
	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1,4429	1,4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653
	X 2 CrNiN 18 10	1,4311	1,4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18 .10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1,4466	1,4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317	2366	S31700
	X 9 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 CrNiMoN 22 5 3	1,4462	1,4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5		2377	S31803
	X 2 CrNiMoSi 19 5	1,4424	1,4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.2003				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	ČSN	Misc. Бренды	Условия	Структура
F.520L	L2	11Х Ф			Отожженный	
F.5220	O1	9ХВГ			Отожженный	
	O2	9Г2Ф			Отожженный	
F.5230	52100	ШХ15	14 109		Отожженный	
F.5212	D3	Х12			Отожженный	
	H11	4Х4МФС			Отожженный	
F.5318	H13	4Х5МФ1С			Отожженный	
F.5227	A2	9Х5ВФ			Отожженный	
	H10	3Х3М3Ф			Отожженный	
F.5213		Х12			Отожженный	
		Х12МФ			Отожженный	
F.520.S	L6	5ХНМ			Отожженный	
F.5613	M35	Р6М5К5			Отожженный	
	M42	Р2АМ9К5			Отожженный	
	T4	Р18К5Ф2			Отожженный	
F.5603	M2	Р6М5			Отожженный	
	M7				Отожженный	
	T1	Р18			Отожженный	
	403	08Х13			Отожженный	Феррит
F.3401	410, CA-15	12Х13, 08Х13			Отожженный	Мартенситные
F.3113	430	12Х17			Отожженный	Феррит
F.5261	420	20Х13	17 022		Отожженный	Мартенситные
F.3404	420	40Х13			Отожженный	Мартенситные
	440 A				Отожженный	Мартенситные
	440 B	95Х18			Отожженный	Мартенситные
	440 C	95Х18			Отожженный	Мартенситные
	A182 F6NM			F6NM	Отожженный	Мартенситные
	446	15Х28			Отожженный	Ферритн
	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	09Х17Н7Ю		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 300	Термически обработанный	Мартенсит
	AMS 6512			Marage 250	Термически обработанный	Мартенсит
	AMS 6512			Marage 250, Vascomax C250	Термически обработанный	Мартенсит
F.3508	303	12Х19Н9			Отожженный	Аустенит
F.3504	304 L	03Х18Н11			Отожженный	Аустенит
F.3504	304	03Х18Н10	17 240		Отожженный	Аустенит
F.3534	316	03Х16Н11М3	17 346		Отожженный	Аустенит
F.3524	347	08Х18Н12Б			Отожженный	Аустенит
F.3517	301	08Х16Н6			Отожженный	Аустенит
	302	12Х18Н9			Отожженный	Аустенит
F.3533	(316 L)	03Х17Н14М3	17 349		Отожженный	Аустенит
	316 LN	03Х16Н15М3			Отожженный	Аустенит
F.3541	304 LN	03Х18Н11			Отожженный	Аустенит
	317	08Х17Н15М3Т			Отожженный	Аустенит
				253 MA	Отожженный	Аустенит
	310 S	03Х22Н5АМ2			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
	EN-GJL-150	0,6150	0,6150	GG-15	Ft 15 D	Сплав 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601
	EN-GJL-200	0,6200	0,6200	XM-20	Ft 20 D	Сплав 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101
K1	EN-GJL-250	0,6250	0,6250	GG-25	Ft 25 D	Сплав 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401
	EN-GJL-350	0,6350	0,6350	GG-35	Ft 35 D	Сплав 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19	
	EN-GJV-300			GJV-300						
	EN-GJV-350			GJV-350						
K2	EN-GJV-400			GJV-400						
	EN-GJV-450			GJV-450						
	EN-GJV-500			GJV-500						
K3	EN-GJMB-550-4	0,8155		GTS-55-04	P 5405	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130
	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
K4	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
										ADI сплав 5
	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI сплав 2
K5	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI сплав 3
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI сплав 4
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI сплав 1
	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0,6660	0,6660	GGL-NiCr 20 2	FGL Ni20 Cr2	Сплав F2			05 23-00	F41002
K6	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
	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
K7	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	Сплв S3				F43003
	EN-GJSA-XNi 35	0,7683	0,7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006
	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
N1	AW-3003	AlMn1Cu	3,0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3,4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020
	AW-7075		3,4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GU/7075	2L95/2L96		A7075		AA7075
	AC-42000		3,2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599	AC 4C	4244	
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3,2161	G-AlSi8Cu3					4251	A13800
	MG-P-63	MgAl6Zn	3,5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121				M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3,5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)					
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3,5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE				M12330
	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3,2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
N2	AC-44200	AlSi12	3,2382	GD-AlSi12						
	AW-6082	AlMgSi1	3,2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082
N3		AlSi17Cu5						ADC14		
	CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200
	CC333G		2.0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500
		CuNi10Fe1Mn	2,0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600
				CuNi10Zn45						
		CW408J	2,0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1					C76300
	CW352H		2,1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700
	CC480K		2.1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700
N11			2,1087	CuSn10Zn					5458	C90500
	CW452K	CuSn6	2,1020	CuSn6	CuSn6	PB103		C5191	5428	C51900
	CW502L	CuZn15	2,0240	CuZn15	CuZn15	CZ102		C2300	5112	C23000
	CW706R	CuZn28Sn1	2,0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300
	CW508L	CuZn37	2,0321	CuZn37	CuZn37	CZ108			5150	C27200
	CW717R	CuZn38Sn1	2,0530	CuZn38Sn1						C46400
	CW614N	CuZn39Pb3	2,0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500
	CW612N	CuZn40Pb2	2,0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800
	CW622N	CuZn44Pb2	2,0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	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)
						Чугун с шаровидным графитом (SGI)
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				
	B26					
	A380					
	AZ61A					
	AZ80A					
	AMS 4442	АК94				
	B85					
	A413.2	АК12				
	B390.0					
	CA952	БрА9ЖЗЛ				
	CA955	БрА10Ж4Н4Л				
	CA937					
		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										
	NiMo30		2,4810							N10002
	NiMo16Cr15W		2,4819							N10276
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2,4668							N07718
S3			2,4669							N07750
	NiCr20TiAl		2,4631							N07080
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500
	NiCr20Co13Mo4Ti3Al		2,4654							N07001
S11			3,7024							
										R54620
S12										R56320
	TiAl6V4		3,7164							R56400
S13				TiV10Fe2Al3						
H3	16 MnCr 5	1,7131	1,7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	C 67S	1,1231	1,1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 75S	1,1248	1,1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780
	C 100S	1,1274	1,1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
H5	C 105U	1,1545	1,1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1,2550	60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU			
	55 Cr 3	1,7176	1,7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550
	42 CrMo 4	1,7225	1,7225	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	107 CrV 3	1,2210	1,2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202
H7			1,2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501
	90 MnCrV 8	1,2842	1,2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502
	100 Cr 6	1,3505	1,3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986
	X 40 CrMoV 5 1	1,2344	1,2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813
	X 100 CrMoV 5	1,2363	1,2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102
	X 155 CrVMo 12 1		1,2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402
			1,2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2	2312	
H8			1,2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU		2310	
			1,2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4		T61206
	HS 6-5-2-5	1,3243	1,3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723	
	HS 2-10-1-8	1,3247	1,3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWV 09-08-	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51		T11342
	HS 18-0-1	1,3355	1,3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2		T12001
	X 20 Cr 13	1,4021	1,4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000
H11	X 70 CrMo 15	1,4109	1,4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002
	X 90 CrMoV 18	1,4112	1,4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003
	X 105 CrMo 17	1,4125	1,4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004
	X 4 CrNiCuNb 16 4	1,4540	1,4540	X 4 CrNiCuNb 16 4						S15500
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4542	1,4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 5 CrNiCuNb 16 4	1,4542	1,4542	X 5 CrNiCuNb 16 4				SUS 630		S17400
	X 7 CrNiAl 17 7	1,4568	1,4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700
H12	X 8 CrNiMoAl 15 7 5	1,4574	1,4574	X 8 CrNiMoAl 15 7 5						S15700
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1,4980	1,4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286
	X 2 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	Сплав 2 A			05 12-00	F45001
	EN-GJN-HV550	0,9625	0,9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	Сплав 2 B			05 13-00	F45000
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0,9630	0,9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	Сплав 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		
		ХН65МВ		Hastelloy C-276		
				IN 100		
				Inconel 718		
				Inconel X-750	Термически обработанный	
		ХН77ТЮР		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 (α+β)
	AMS 4920, Сплав 5	ВТ6		Ti 6Al-4V	Отожженный	Ti (α+β)
	AMS 4986			Ti 10V-2Fe-3Al	Отожженный	Ti (β)
F.1516	5115	18ХГТ	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	5ХВ2СФ			Закаленный и отпущенный	
	5155	50ХГА			Закаленный и отпущенный	
F.1252	4142, 4140	38ХМ	15 142		Закаленный и отпущенный	
F.520L	L2	11ХФ			Закаленный и отпущенный	
F.5220	O1	9ХВГ			Закаленный и отпущенный	
	O2	9Г2Ф			Закаленный и отпущенный	
F.5230	52100	ШХ15	14 109		Закаленный и отпущенный	
F.5318	H13	4Х5МФ1С			Закаленный и отпущенный	
F.5227	A2	9Х5ВФ			Закаленный и отпущенный	
F.5211	D2	Х12МФ			Закаленный и отпущенный	
F.5213		Х12			Закаленный и отпущенный	
		Х12МФ			Закаленный и отпущенный	
F.520.S	L6	5ХНМ			Закаленный и отпущенный	
F.5613	M35	Р6М5К5			Закаленный и отпущенный	
	M42	Р6М5К5			Закаленный и отпущенный	
	T1	Р18			Закаленный и отпущенный	
F.5261	420	20Х13	17 022		Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 A				Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 B	95Х18			Закаленный и отпущенный	Мартенсит
	440 C	95Х18			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	09Х17НЮ		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 A			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 металлобработки 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

03198819, ST20176646 RU,
© SECO TOOLS AB, 2018.
Все права защищены. Технические условия могут быть изменены без уведомления.