

B06 Fräsringe *Milling rings, Fraises modulables, Fresa ad anelli*

Fräswendeplatten und Schnittdaten

Milling inserts and parameters, Plaquettes de fraisage et paramètres, Inserti e parametri di taglio

			HT50 (code 22) 	TA50 (code 2) 	Ti20 (code 1) 	KT28 (code 23) 	K15M (code 8) 		
	JMB06-41R08- 15,6x10,0x3,18 R0,8 H M	Order-No.	B06A-DS22						
	f_z [mm]		0,20 (0,10-0,30)						
	JMB06-41AR08- 15,6x10,0x3,18 R0,8 S	Order-No.		B06A-CR02					
	f_z [mm]			0,20 (0,10-0,30)					
	JMB06-41AR08- 15,6x10,0x3,18 R0,8 U	Order-No.					B06A-BJ08		
	f_z [mm]						0,20 (0,10-0,40)		
	JMB06-44R08- 15,6x10,0x3,18 R0,8 H	Order-No.		B06A-ET02					
	f_z [mm]			0,20 (0,10-0,30)					
	JMB06-46R08- 15,7x10,0x3,97 R0,8 H	Order-No.	B06A-FX22		B06A-GY01				
	f_z [mm]		0,20 (0,10-0,30)		0,20 (0,10-0,30)				
	JMB06-47R08- 15,8x10,1x3,97 R0,8 M	Order-No.	B06A-HZ22		B06A-JA01				
	f_z [mm]		0,20 (0,10-0,30)		0,20 (0,10-0,30)				
	JMB06-48R08- 15,7x10,0x3,97 R0,8 H	Order-No.		B06A-BZ02	B06A-KC01				
	f_z [mm]			0,20 (0,10-0,30)	0,20 (0,10-0,30)				
	JMB06-42R08- 15,6x10,0x3,18 R0,8 H M	Order-No.	B06B-FA22		B06B-HC01	B06B-GB23			
	f_z [mm]		0,20 (0,10-0,30)		0,20 (0,10-0,30)	0,20 (0,10-0,30)			
	JMB06-42AR08- 15,6x10,0x3,18 R0,8 S	Order-No.	B06B-CZ22		B06B-EZ01				
	f_z [mm]		0,20 (0,10-0,30)		0,20 (0,10-0,30)				
	JMB06-42AR08- 15,6x10,0x3,18 R0,8 U	Order-No.					B06B-DW08		
	f_z [mm]						0,20 (0,10-0,40)		
			10	10	10	10	10		

Achtung: Nenn- \varnothing 0,2mm größer u. Konturfehler von ca. 1°!
Attention: 0,2 mm major nominal- \varnothing and contour error of ca. 1°!
N.B.: diamètre nominal = +0,2 mm et erreur de perpendicularité +-1°!
Attenzione: Il \varnothing nominale aumenta di 0,2 mm con un errore angolare di c.a. 1°!




Achtung: Nenn- \varnothing 0,2mm größer u. Konturfehler von ca. 1°!
Attention: 0,2 mm major nominal- \varnothing and contour error of ca. 1°!
N.B.: diamètre nominal = +0,2 mm et erreur de perpendicularité +-1°!
Attenzione: Il \varnothing nominale aumenta di 0,2 mm con un errore angolare di c.a. 1°!

Achtung: Nenn- \varnothing 0,2mm größer u. Konturfehler von ca. 1°!
Attention: 0,2 mm major nominal- \varnothing and contour error of ca. 1°!
N.B.: diamètre nominal = +0,2 mm et erreur de perpendicularité +-1°!
Attenzione: Il \varnothing nominale aumenta di 0,2 mm con un errore angolare di c.a. 1°!

B06 Fräsringe *Milling rings, Fraises modulables, Fresa ad anelli*

Fräswendeplatten und Schnittdaten

Milling inserts and parameters, Plaquettes de fraiseage et paramètres, Inserti e parametri di taglio

			HT50 (code 22)	TA50 (code 2)	Ti20 (code 1)	KT28 (code 23)	K15M (code 8)		
 15,6x10,0x3,18 R. 	JMB06-42R10-	Order-No.		B06B-JD02	B06B-KE01				
	JMB06-42R15-	Order-No.		B06B-ML02	B06B-NR01				
	JMB06-42R20-	Order-No.		B06B-OT02	B06B-PW01				
	JMB06-42R25-	Order-No.		B06B-SP02					
	JMB06-42R30-	Order-No.		B06B-RS02	B06B-MT01				
	JMB06-42R35-	Order-No.		B06B-TR02					
	JMB06-42R40-	Order-No.		B06B-UB02	B06B-SG01				
	JMB06-42R50-	Order-No.		B06B-WU02	B06B-XW01				
	JMB06-42R60-	Order-No.		B06B-YZ02					
	JMB06-42R80-	Order-No.		B06B-ZA02					
	JMB06-42R100-	Order-No.		B06B-KW02	B06B-LZ01				
	f_z [mm]			0,20 (0,10-0,30)	0,20 (0,10-0,30)				
				10	10				

Nachträgliches Freidrehen des Trägerkörpers ab R 3,0 notwendig!
Starting by R 3,0 a subsequent finish turning of the tool body is required.
A partir d'un rayon R 3,0, le corps de fraise doit être adapté au rayon recherché!
A partire dal raggio R 3,0 occorre modificare il corpo fresa!

V_c [m/min]	Stahl Steel Acier Acciaio	Rostfrei Stainless Acier inoxydable Inossidabile	Guss Cast iron Fonte Ghisa	NE-Metalle Non-ferrous metals Non ferreux Metalli non ferritici	Hochwarmfest Highly heat-resistant Superalliages Resistente al calore	Gehärtet Tempered Aciers traités Temprato
HT50	220 (160 - 300)	200 (100 - 300)	260 (200 - 300)			
TA50	220 (160 - 300)	200 (100 - 300)	260 (200 - 300)			
Ti20	250 (220 - 280)	220 (180 - 300)	240 (180 - 350)			
KT28			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)
K15M				400 (300 - 600)		

Ersatzteile *Spare parts, Pièces de rechange, Parti di ricambio*

	SS 4,0-1 (M = 3,2 - 3,3 Nm)		T 15		Fett Grease, Graisse, Grasso
---	---------------------------------------	---	-------------	---	--