

**KATALOG &
TECHNISCHER
GUIDE 2018**



JABRO WERKZEUGE

							
							
Werkzeugbezeichnung		JS720	JHP750	JHP760	JHP770	JHP780	JH770
Seite(n)		105-108, 180-183	184-186	187-189	190-194	195-199	200-201
Produktfamilie		JS ²	HPM	HPM	HPM	HPM	HSM/TORNADO
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon	□	■	■	■	■	
	Safe-Lock	□					
Schneidenzahl		6	2-4	2-4	4-5	4	4-5-6
Interne Kühlmittelzufuhr				■	■		
	Metrisch	6-25	2-25	4-25	6-25	6-25	6-10
	Zoll						
Verfügbare Längen		 2,3	 1,2	 2,3	 2	 2	 2
Bearbeitung							
							
SMG							
M1		•		•			
M2		•		•			
M3		•		•			
M4		•		•			
M5		•		•			
N1							
N2/3							
N11							
S1			•			•	•
S2			•			•	•
S3			•			•	•
S11		•	•		•		•
S12		•	•		•		•
S13		•	•		•		•
TS1							
TP1							

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

• Erste Wahl ○ Alternative

Werkzeugbezeichnung		JH740	JH710	JH790	JH730	JHP994	JH780
Seite(n)		202-203	204-205	206-207	208-209	210-211	212-213
Produkt familie		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HPM	HSM/TORNADO
Fräserausführung							
Aufnahmen	Zylindrisch	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
	Safe-Lock						
Schneidenzahl		4-5	5	3	6-7	4	4
Interne Kühlmittelzufuhr							
	Metrisch	6-10	6-8	9,5	8-10	6-10	1,83-4,89
	Zoll						
Verfügbare Längen		 2	 2	 2-3	 2	 3	 2
Bearbeitung							
SMG							
M1							
M2							
M3							
M4							
M5							
S1							
S2		•	•	•	•	•	•
S3							
S11		•	•	•	•	•	•
S12		•	•	•	•	•	•
S13							

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

• Erste Wahl ○ Alternative

[illegible]

200

Schnittdaten – JH770 Eckfräsen Schruppen 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)

Schnittdaten – JH770 Eckfräsen Schruppen 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)

Schnittdaten – JH770 Eckfräsen Schruppen 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 = Seco Werkstoff-Gruppe

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

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Technical drawing of a shaft with the following views and dimensions:

- Front View:** A vertical cylinder with a dashed centerline. Dimensions include $\varnothing$ MM (outer diameter), OAL (overall length), APMXS (axial position of maximum stress), DC (diameter at the base), and IRE (internal radius at the base).
- Top View:** A circle with a crosshair indicating the center.
- Bottom View:** A circle with a crosshair indicating the center.
- Side View:** A rectangle with a diagonal line indicating the shaft's profile.
- Isometric View:** A 3D representation of the shaft with a 30° angle indicated.
- Section View:** A cross-section of the shaft showing a 2° angle and a hatched area.
- Detail View:** A close-up of the shaft's end, showing a hatched area and a 2° angle.
- Label:** HXT

[illegible]

202

Schnittdaten – JH740 Boden schlichten 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)

Schnittdaten – JH740 Boden schlichten 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 = Seco Werkstoff-Gruppe

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

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Technical drawing of a probe tip with dimensions:

- DMM**: Diameter at the top of the probe.
- OAL**: Overall length of the probe.
- LN**: Length of the probe body.
- RE2**: Radius of the probe tip.
- RE**: Radius of the probe base.
- DC**: Diameter of the probe base.
- APMXS**: Diameter of the probe base.

Below the drawing is a row of seven icons:

- Icon 1: A circle with a red crosshair.
- Icon 2: A cylinder with a dashed line.
- Icon 3: A T-shaped cross-section labeled "SCHAFPE".
- Icon 4: A cylinder with a 10° angle and a dashed line.
- Icon 5: A cylinder with a 10° angle and a dashed line.
- Icon 6: A cylinder with a dashed line and an arrow pointing right.
- Icon 7: A box labeled "HXT".

[illegible]

206

Schnittdaten – JH790 (T) Eckfräsen Schrappen

SMG		a _e /DC	a _p /DC	f _z	v _c
				9.5	
S2	E	0,19	0,19	0,030	39 (30 — 50)
S11	E	0,19	0,19	0,022	85 (65 — 105)
S12	E	0,19	0,19	0,022	65 (50 — 80)

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

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

v_c= m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm)= Faktor

a_e (mm)/DC(mm)= Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Technical drawing of a drill bit. The main view shows a side profile with dimensions: DMM (Maximum Drill Mounting), OAL (Overall Length), APMXS (Apex Maximum Size), DC (Drill Center), and RE (Radius). A detail view 'D' shows a cross-section of the drill bit with a 34-36° angle and a 2° angle. The detail view also shows the HXT (Hole Exit) and the drill bit's geometry.

[illegible]

208

Schnittdaten – JH730 Eckfräsen Schlichten

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

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 380-388.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

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

v_c = m/min

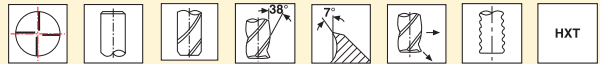
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC(mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

CHW = 0/-0,1 mm



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

Schnittdaten – JHP994 Eckfräsen Schruppen

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

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

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

v_c = m/min

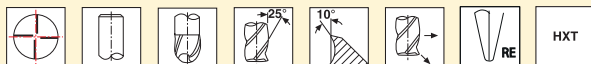
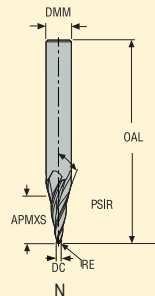
f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

RE = $\pm 0,01$ mm

[illegible]

212

Schnittdaten – JH780 Kopierfräsen

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

Schnittdatenberechnung, siehe Seite 380-388.

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

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

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Technical drawing of a bolt with the following dimensions and labels:

- DMM**: Diameter of the main thread.
- OAL**: Overall length of the bolt.
- DN**: Diameter of the nut.
- LN**: Length of the nut.
- APMXS**: Diameter of the shank.
- DC**: Diameter of the head.
- E**: Head height.

Below the drawing is a row of six icons:

- Icon 1: A circle with a crosshair and a red line.
- Icon 2: A cylinder with a dashed line.
- Icon 3: A cylinder with a dashed line.
- Icon 4: A cylinder with a 30° angle.
- Icon 5: A cylinder with a 9° angle.
- Icon 6: A cylinder with a dashed line.

To the right of the icons is a box labeled **HXT**.

[illegible]

222

Schnittdaten – JH722 Kopierfräsen Schlichten

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

SMG = Seco Werkstoff-Gruppe

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

v_c = m/min

f_z = mm

a_p (mm)/DC (mm) = Faktor

a_e (mm)/DC (mm) = Faktor

Alle Schnittdaten sind Richtwerte.

Stahl, ferritische und martensitische rostfreie Stähle.

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

Austenitische rostfreie Stähle, weniger schwierig zerspanbar

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

Guss

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

Nichteisen-Metalle

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

Superlegierungen und Titan

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