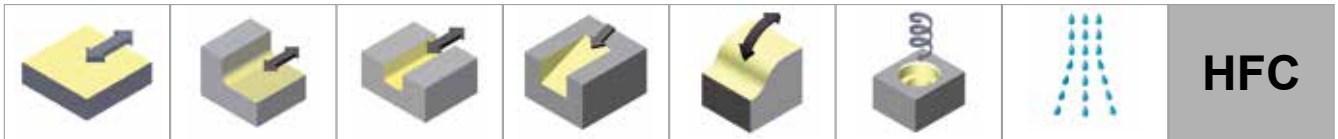
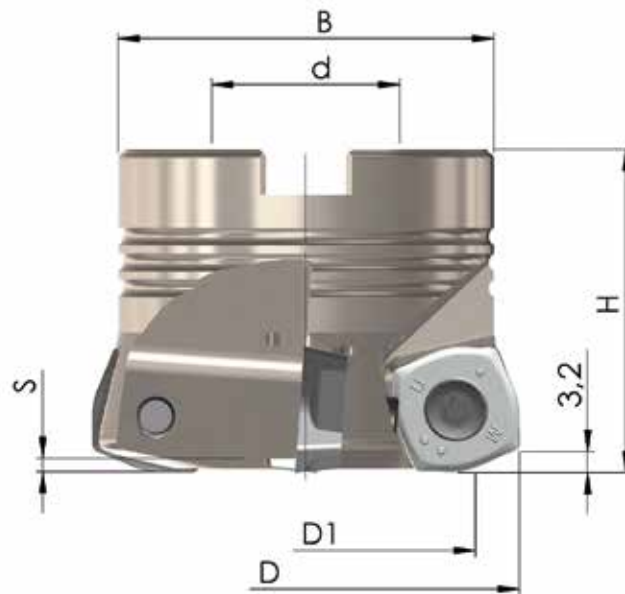


A19 HFC-Fräser *HFC milling cutters, Fraise UGV (Usinage grande vitesse), Frese HFC (High feed cutting)*



HFC

Aufsteckfräser *Shell type mills, Fraises à alésage, Frese per attacco a manicotto*











Bestell-Nr. <i>Order-No., Référence, Codice</i>	D	D ₁	H	d	B	S	Z	MS
00PP-063-19-3	63	42,0	50	27	58	2,25	3	MS-12x35-912
00PP-066-19-3	66	45,0	50	27	58	2,25	3	MS-12x35-912
00PP-080-19-5	80	59,0	50	32	78	2,25	5	MS-16x30-6912
00PP-100-19-6	100	79,0	50	40	90	2,25	6	MS-20x45-7991
00PP-125-19-7	125	104,0	50	40	90	2,25	7	MS-20x45-7991
Enge Teilung <i>close pitch, à pas réduit, a passo stretto:</i>								
00PP-063-19-4	63	42,0	50	27	58	2,25	4	MS-12x35-912
00PP-066-19-4	66	45,0	50	27	58	2,25	4	MS-12x35-912
00PP-080-19-6	80	59,0	50	32	78	2,25	6	MS-16x30-6912
00PP-100-19-7	100	79,0	50	40	90	2,25	7	MS-20x45-7991
00PP-125-19-8	125	104,0	50	40	90	2,25	8	MS-20x45-7991

MS= Mittenschraube *Central screw, Vis centrale, Vite centrale di fissaggio*

A19 Fräswendepplatten und Schnittdaten

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

			HT45 (code 31)	HT32 (code 33)	HT20 (code 32)				
									
									
									
	JMA19-19HR12- IK 19,1x6,7 R1,2	Order- No.	A19A-PD31	A19A-OC33	A19A-NB32				
		f_z [mm]	1,50 (0,90-2,00)	1,50 (0,90-2,00)	1,50 (0,90-2,00)				
	JMA19-19SR12- IK 19,1x6,7 R1,2	Order- No.	A19A-TG31	A19A-RE33	A19A-XF32				
		f_z [mm]	1,20 (0,80-1,50)	1,20 (0,80-1,50)	1,20 (0,80-1,50)				
			10	10	10				

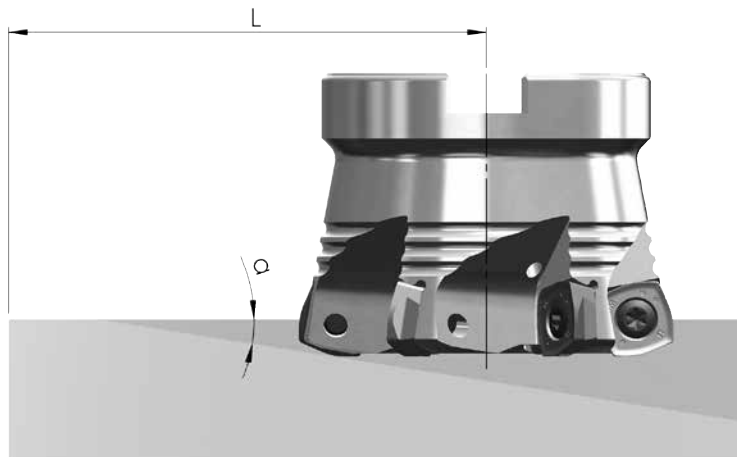
V_c [m/min]	Stahl Steel Acier Acciaio	Rostfrei Stainless Acier inoxydable Inossidabile	Guss Cast iron Fonte Ghisa	NE-Metalle Non-ferrous metals Non ferreux Metalli non ferritici	Hochwarmfest Highly heat-resistant Superalliages Resistente al calore	Gehärtet Tempered Aciers traités Temprato
HT45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HT32	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)			60 (40 - 200)	
HT20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)

Ersatzteile Spare parts, Pièces de rechange, Parti di ricambio

	SS 6,0-1 (M = 5,6-5,8 Nm)		T 25		Fett Grease, Graisse, Grasso
---	-------------------------------------	---	-------------	---	--

A19 Rampingwinkel

Ramping angle type, Angle de ramping, Angolo rampa inserti



D	Ramping- winkel <i>Ramping angle type Angle de ramping Angolo rampa inserti</i> max. α (°)	Bearbeitungs- weg <i>Processing path Distance parcourue lunghezza di lavorazione</i> min. L (mm)	a_p max. ø/2	ø WP <i>Insert Plaquette Inserti</i>	WP <i>Insert Plaquette Inserti</i>
63	3,9	44	3,00	19,10	JMA19 (FP 19H, FP 19S)
66	3,7	47	3,00	19,10	
80	2,8	61	3,00	19,10	
100	2,1	81	3,00	19,10	
125	1,6	106	3,00	19,10	

A19 Anwendungshinweise

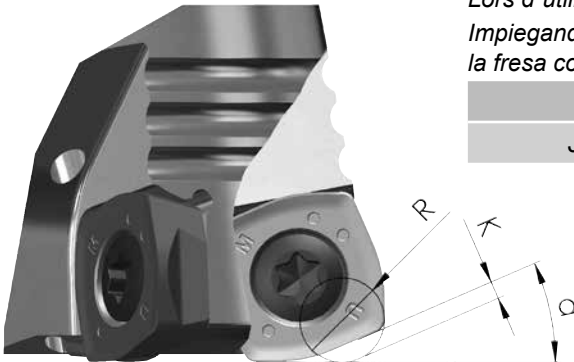
Indications of application, Conseils d'utilisation, Indicazioni d'impiego

Beim Einsatz empfehlen wir die ProgrammierEinstellung entsprechend eines Fräsers mit Radius. -siehe Tabelle-

The programming is recommended in compliance with a tool with radius. -see table-

Lors d'utilisation nous conseillons une programmation sur la base d'une fraise à rayon.

Impiegando la fresa vi proponiamo di considerare riguardo la programmazione secondo la fresa con il raggio



	R	K	α
JMA19 (FP 19)	4,3	1,9	22,1°

K= Nicht zerspanter Bereich

free milling area, partie non-usinée, il campo non asportato

Bei Zustellungen größer Maß „ap“ ist der Zahnvorschub um ca. 30% zu reduzieren
Zustellung max. siehe Maß „b“.

If the feed increment is bigger than "ap", the feed rate per tooth must be reduced to 30%. Max. feed increment see measure „b“.

Lors de passes plus importantes que « ap » il faut impérativement réduire d'environ 30 % l'avance à la dent. Hauteur max de coupe voir « b »

Nel caso d'impegno della fresa che supera la misura "ap", l'avanzamento al dente bisogna ridurre di ca. 30%. Impegno massimo vedi misura "b"

	ap	b	R
JMA19 (FP 19)	3,2	4,3	1,2

