


















## B06 Fasenfräser *Chamfering mills, Fraises à chanfreiner, Frese per smussatura*

### 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)		
	<b>JMB06-41R08-</b> 15,6x10,0x3,18 R0,8 <b>H M</b> 	Order- No.	<b>B06A-DS22</b>						
	$f_z$ [mm]		0,20 (0,10-0,30)						
	<b>JMB06-41AR08-</b> 15,6x10,0x3,18 R0,8 <b>S</b> 	Order- No.		<b>B06A-CR02</b>					
	$f_z$ [mm]			0,20 (0,10-0,30)					
	<b>JMB06-41AR08-</b> 15,6x10,0x3,18 R0,8 <b>U</b> 	Order- No.					<b>B06A-BJ08</b>		
	$f_z$ [mm]						0,20 (0,10-0,40)		
	<b>JMB06-46R08-</b> 15,7x10,0x3,97 R0,8 <b>H</b> 	Order- No.	<b>B06A-FX22</b>		<b>B06A-GY01</b>				
	$f_z$ [mm]		0,20 (0,10-0,30)		0,20 (0,10-0,30)				
			<p><b>Achtung: Nenn-<math>\emptyset</math> 0,2mm größer u. Konturfehler von ca. 1°!</b>  <b>Attention: 0,2 mm major nominal-<math>\emptyset</math> and contour error of ca. 1°!</b>  <b>N.B.: diamètre nominal = +0,2 mm et erreur de perpendicularité +-1°!</b>  <b>Attenzione: Il <math>\emptyset</math> nominale aumenta di 0,2 mm con un errore angolare di c.a. 1°!</b></p>						
	<b>JMB06-47R08-</b> 15,8x10,1x3,97 R0,8 <b>M</b> 	Order- No.	<b>B06A-HZ22</b>		<b>B06A-JA01</b>				
	$f_z$ [mm]		0,20 (0,10-0,30)		0,20 (0,10-0,30)				
			<p><b>Achtung: Nenn-<math>\emptyset</math> 0,2mm größer u. Konturfehler von ca. 1°!</b>  <b>Attention: 0,2 mm major nominal-<math>\emptyset</math> and contour error of ca. 1°!</b>  <b>N.B.: diamètre nominal = +0,2 mm et erreur de perpendicularité +-1°!</b>  <b>Attenzione: Il <math>\emptyset</math> nominale aumenta di 0,2 mm con un errore angolare di c.a. 1°!</b></p>						
	<b>JMB06-42R08-</b> 15,6x10,0x3,18 R0,8 <b>H M</b> 	Order- No.	<b>B06B-FA22</b>		<b>B06B-HC01</b>	<b>B06B-GB23</b>			
	$f_z$ [mm]		0,20 (0,10-0,30)		0,20 (0,10-0,30)	0,20 (0,10-0,30)			
	<b>JMB06-42AR08-</b> 15,6x10,0x3,18 R0,8 <b>S</b> 	Order- No.	<b>B06B-CZ22</b>		<b>B06B-EZ01</b>				
	$f_z$ [mm]		0,20 (0,10-0,30)		0,20 (0,10-0,30)				
	<b>JMB06-42AR08-</b> 15,6x10,0x3,18 R0,8 <b>U</b> 	Order- No.					<b>B06B-DW08</b>		
	$f_z$ [mm]						0,20 (0,10-0,40)		
			10	10	10	10	10		

## B06 Fräswendeplatten und Schnittdaten

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

V <sub>c</sub> [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)	240 (200 - 300)			
TA50	220 (160 - 300)	200 (100 - 300)	240 (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

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