

B24 Fräswendepplatten und Schnittdaten

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

			HC45 (code 41)	HC42 (code 57)	HT45 (code 31)	HT32 (code 33)	HC30 (code 52)	XC35 (code 46)	HC20 (code 53)	HT20 (code 32)
	JMB24-542- 6,5x9,5x3,46	Order- No.			B24A-GX31	B24A-CY33				B24A-BU32
	H M	f _z [mm]			0,50 (0,40-1,00)	0,50 (0,40-1,00)				0,50 (0,40-1,00)
	JMB24-642- 6,5x9,5x3,46	Order- No.	B24A-SY41	B24A-ZU57			B24A-WZ52	B24A-JW46	B24A-TA53	
	U	f _z [mm]	0,50 (0,40-1,00)	0,50 (0,40-1,00)			0,50 (0,40-1,00)	0,50 (0,40-1,00)	0,50 (0,40-1,00)	
			20	20	20	20	20	20	20	

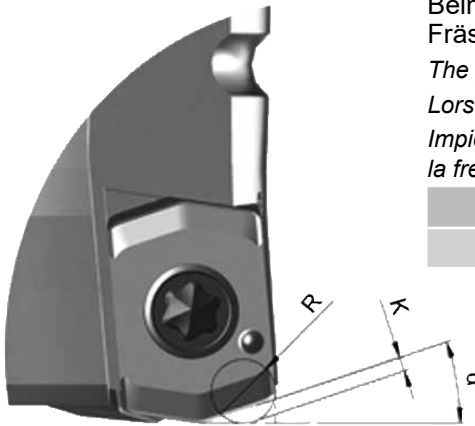
V _c [m/min]	Stahl Steel Acier Acciaio	Rostfrei Stainless Acier inoxydable Inossidabile	Guss Cast iron Fonte Ghisa	NE-Metalle Non-ferrous metals Non ferreux Metalli non ferrosi	Hochwarmfest Highly heat-resistant Superalliages Resistente al calore	Gehärtet Tempered Aciers traités Temprato
HC45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HC42	200 (140 - 300)	160 (100 - 300)	240 (130 - 280)		60 (40 - 200)	
HT45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HT32	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)			60 (40 - 200)	
HC30	160 (120-220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	
XC35	120 (60 - 160)	100 (60 - 180)			80 (40 - 200)	
HC20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)
HT20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)

Ersatzteile Spare parts, Pièces de rechange, Parti di ricambio

	SS 2,5-8 (M = 1,2-1,3 Nm)		T 08		Fett Grease, Graisse, Grasso
--	-------------------------------------	--	-------------	--	--

B24 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
JMB24 (FP 542/642)	1,4	0,60	18,52°

K= Nicht zerspanter Bereich

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

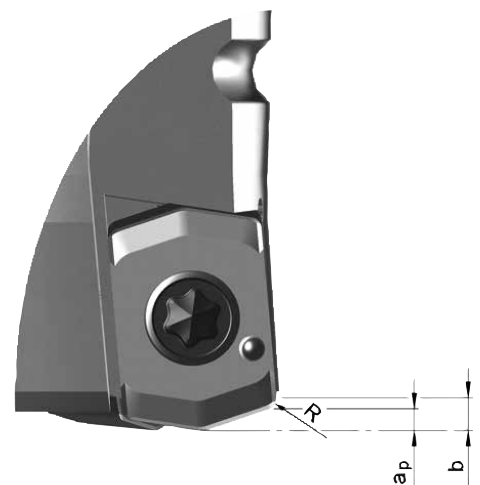
Bei Zustellungen größer Maß „ap“ ist der Zahnvorschub um ca. 30% zu reduzieren
Zustellung max. siehe Maß „b“.

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 »

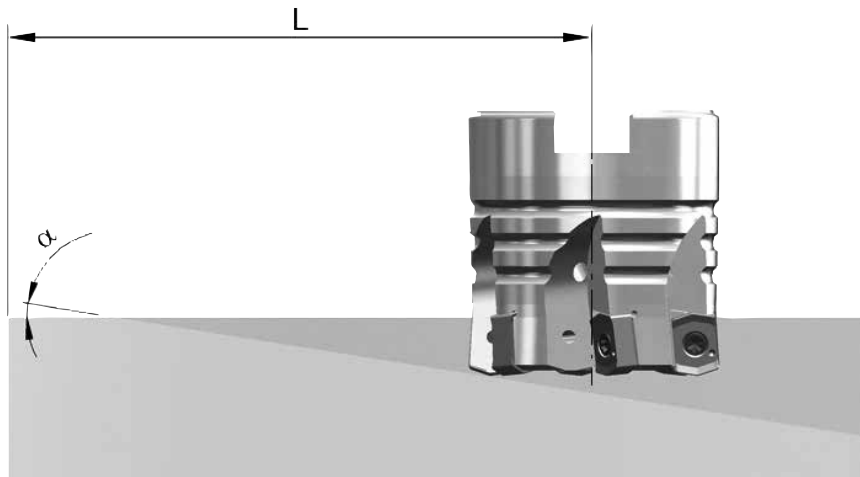
Nel caso d'impegno della fresa che supera la misura "ap", l'avanzamento al dente bisogna ridurre di ca. 30%. Impegno massimo vedi misura "b"

	a _p	b	R
JMB24 (FP 542/642)	1,0	1,38	0,5



B24 Rampingwinkel

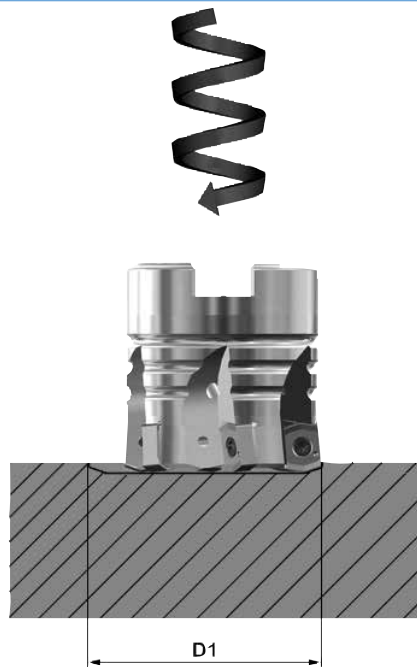
Ramping angle type, Angle de ramping, Angolo rampa inserti



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 Plaqueette Inserti</i>	WP <i>Insert Plaqueette Inserti</i>
16	6,0	10	1,00	6,50	JMB24 (FP 542, 642)
20	4,2	14	1,00	6,50	
22	3,7	16	1,00	6,50	
25	3,1	19	1,00	6,50	
32	2,2	26	1,00	6,50	
35	2,0	29	1,00	6,50	
40	1,7	34	1,00	6,50	
42	1,6	36	1,00	6,50	
50	1,3	44	1,00	6,50	
52	1,3	46	1,00	6,50	

B24 Schraubzirkularfräsen ohne Startbohrung

Helix milling without pre-drilling, *Interpolation hélicoïdale sans perçage préalable*, Fresatura elicoidale senza preforo



Bei der Helixbearbeitung wird ein Zahnvorschub von 50% des normalen Zahnvorschubes empfohlen. Die Eintauchtiefe pro Umdrehung sollte das Maß „ap“ von Schaubild „Zustellung“ nicht überschreiten.

*With the helix milling 50% of the normal feed rate per tooth is recommended
The depth of immersion per turning should not exceed "ap"*

*Pour un usinage par interpolation hélicoïdale on recommande de diminuer l'avance à la dent de 50%.
La profondeur de plongée par tour ne doit pas dépasser « ap »*

*Durante la lavorazione elicoidale consigliamo di impiegare il 50% del avanzamento normale.
La penetrazione assiale per giro non dovrebbe superare la misura „ap“*

Ø Werkzeug Tool Outil Utensile	Ø D1 min.	Ø D1 max.	ap / Umdr. ap / turn ap / par tour ap / giro	Breite WP Insert width Largeur plaquette Larghezza inserti	Wendepatte Insert Plaquette Inserti
16	20	32	1,0	6,50	JMB24 (FP 542, 642)
20	28	40	1,0	6,50	
22	32	44	1,0	6,50	
25	38	50	1,0	6,50	
32	52	64	1,0	6,50	
35	58	70	1,0	6,50	
40	68	80	1,0	6,50	
42	72	84	1,0	6,50	
50	88	100	1,0	6,50	
52	92	104	1,0	6,50	

