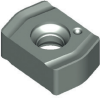

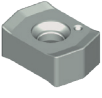






H24 Fräswendepplatten und Schnittdaten

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) |
|---|-----------------------------------|------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
|  | JMH24-542- 6,5x9,5x3,46 | Order- No. | | | H24A-GX31 | H24A-CY33 | | | | H24A-BU32 |
|  | | f _z [mm] | | | 0,50 (0,40-1,00) | 0,50 (0,40-1,00) | | | | 0,50 (0,40-1,00) |
|  | JMH24-642- 6,5x9,5x3,46 | Order- No. | H24A-SY41 | H24A-ZU57 | | | H24A-WZ52 | H24A-JW46 | H24A-TA53 | |
|  | | 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 | |

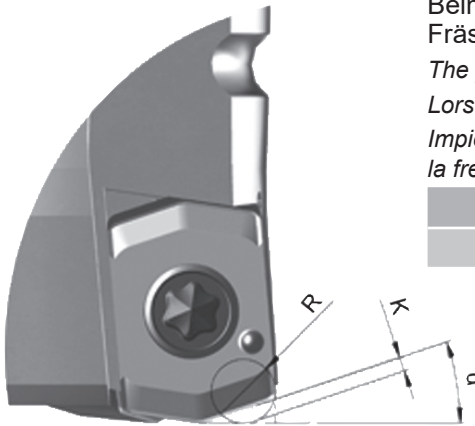
| V _c [m/min] | Stahl Steel Acier Acciaio | Rostfrei Stainless Acier inoxydable Inossidabile | Guss Cast iron Fonte Ghisa | NE-Metalle Non-ferrous metals Non ferreux Metalli non ferrosi | Hochwarmfest Highly heat-resistant Superalliages Resistente al calore | Gehärtet Tempered Aciers traités Temprato |
|---------------------------|------------------------------------|---|-------------------------------------|--|--|--|
| 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 |
|---|-------------------------------------|---|-------------|---|--|

H24 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 |
|--------------------|-----|------|----------|
| JMH24 (FP 542/642) | 1,4 | 0,60 | 18,52° |

K= Nicht zerspanter Bereich

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

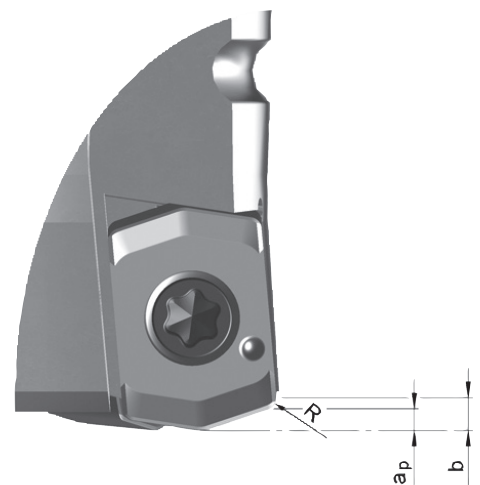
Bei Zustellungen größer Maß „ap“ ist der Zahnvorschub um ca. 30% zu reduzieren
Zustellung max. siehe Maß „b“.

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 »

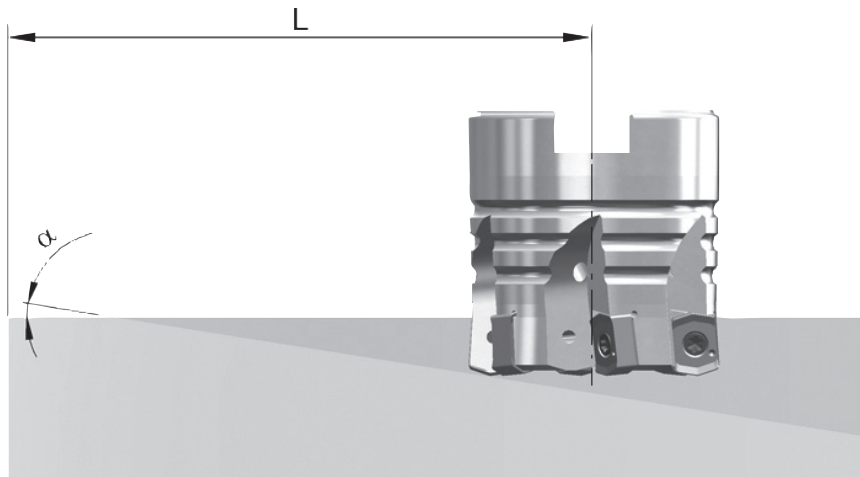
Nel caso d'impegno della fresa che supera la misura "ap", l'avanzamento al dente bisogna ridurre di ca. 30%. Impegno massimo vedi misura "b"

| | a _p | b | R |
|--------------------|----------------|------|-----|
| JMH24 (FP 542/642) | 1,0 | 1,38 | 0,5 |



H24 Rampingwinkel

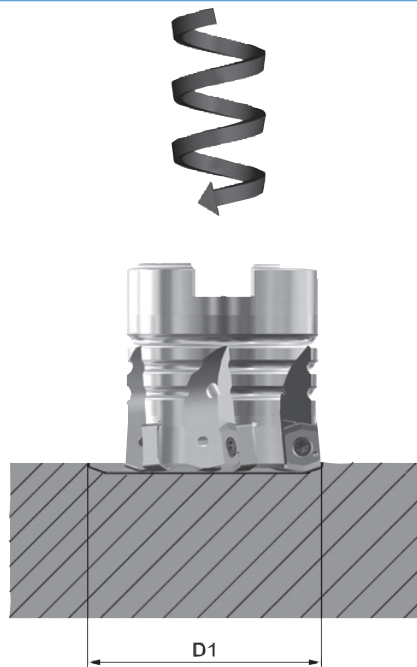
Ramping angle type, Angle de ramping, Angolo rampa inserti



| 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. $\phi/2$ | ϕ WP <i>Insert Plaqueette Inserti</i> | WP <i>Insert Plaqueette Inserti</i> |
|----|--|---|------------------------|--|--|
| 16 | 6,0 | 10 | 1,00 | 6,50 | JMH24 (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 | |

H24 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 | JMH24 (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 | |

