
















































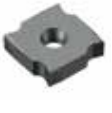






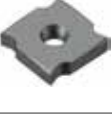






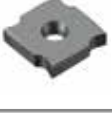










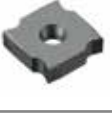
## S01-S05 Fräswendeplatten und Schnittdaten

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

			HC45 (code 41)	HT45 (code 31)	XC35 (code 46)	HC20 (code 53)	HT20 (code 32)		
	<b>JMS05-91RR08-</b> 12,2x12,2x6,3 R0,8								
		$f_z$ [mm]	0,25 (0,15-0,35)		0,25 (0,15-0,35)	0,25 (0,15-0,35)			
	<b>JMS05-91LR08-</b> 12,2x12,2x6,3 R0,8								
		$f_z$ [mm]	0,25 (0,15-0,35)		0,25 (0,15-0,35)	0,25 (0,15-0,35)			
	<b>JMS01-94RR04-</b> 11,0x11,0x4,7 R0,4								
		$f_z$ [mm]		0,25 (0,15-0,35)	0,25 (0,15-0,35)		0,25 (0,15-0,35)		
	<b>JMS01-94LR04-</b> 11,0x11,0x4,7 R0,4								
		$f_z$ [mm]		0,25 (0,15-0,35)	0,25 (0,15-0,35)		0,25 (0,15-0,35)		
	<b>JMS04-96RR04-</b> 10,0x10,0x3,2 R0,4								
		$f_z$ [mm]		0,15 (0,05-0,25)	0,15 (0,05-0,25)		0,25 (0,15-0,35)		
	<b>JMS04-96LR04-</b> 10,0x10,0x3,2 R0,4								
		$f_z$ [mm]		0,15 (0,05-0,25)	0,15 (0,05-0,25)		0,25 (0,15-0,35)		
	<b>JMS03-97RR04-</b> 10,0x10,0x2,7 R0,4								
		$f_z$ [mm]		0,10 (0,05-0,20)	0,10 (0,05-0,20)		0,15 (0,05-0,25)		
	<b>JMS03-97LR04-</b> 10,0x10,0x2,7 R0,4								
		$f_z$ [mm]		0,10 (0,05-0,20)	0,10 (0,05-0,20)		0,15 (0,05-0,25)		
	<b>JMS02-98RR04-</b> 10,0x10,0x2,2 R0,4								
		$f_z$ [mm]		0,10 (0,05-0,20)	0,10 (0,05-0,20)		0,15 (0,05-0,25)		
	<b>JMS02-98LR04-</b> 10,0x10,0x2,2 R0,4								
		$f_z$ [mm]		0,10 (0,05-0,20)	0,10 (0,05-0,20)		0,15 (0,05-0,25)		
			10	10	10	10	10		

## S01-S05 Fräswendeplatten und Schnittdaten

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

			K15M (code 8)					
	<b>JMS05-91RR08-</b> 12,2x12,2x6,3 R0,8							
		$f_z$ [mm]	0,25 (0,15-0,35)					
	<b>JMS05-91LR08-</b> 12,2x12,2x6,3 R0,8							
		$f_z$ [mm]	0,25 (0,15-0,35)					
	<b>JMS01-94RR04-</b> 11,0x11,0x4,7 R0,4							
		$f_z$ [mm]	0,25 (0,15-0,35)					
	<b>JMS01-94LR04-</b> 11,0x11,0x4,7 R0,4							
		$f_z$ [mm]	0,25 (0,15-0,35)					
	<b>JMS04-96RR04-</b> 10,0x10,0x3,2 R0,4							
		$f_z$ [mm]	0,25 (0,15-0,35)					
	<b>JMS04-96LR04-</b> 10,0x10,0x3,2 R0,4							
		$f_z$ [mm]	0,25 (0,15-0,35)					
	<b>JMS03-97RR04-</b> 10,0x10,0x2,7 R0,4							
		$f_z$ [mm]	0,20 (0,10-0,30)					
	<b>JMS03-97LR04-</b> 10,0x10,0x2,7 R0,4							
		$f_z$ [mm]	0,20 (0,10-0,30)					
	<b>JMS02-98RR04-</b> 10,0x10,0x2,2 R0,4							
		$f_z$ [mm]	0,20 (0,10-0,30)					
	<b>JMS02-98LR04-</b> 10,0x10,0x2,2 R0,4							
		$f_z$ [mm]	0,20 (0,10-0,30)					
			10					

Andere Eckenradien auf Anfrage möglich (Mindestbestellmenge 50 Stück pro R/L-Version).

Further radius on angle can be offered on demand (Min. order quantity 50 pieces per R/L-Version).

D'autres rayons de plaquette sur demande (Quantité minimum 50 pièces par modèle L/R).

Su richiesta offriamo raggi diversi (Quantità minima d'ordinazione 50 pezzi per versione R e per versione L).












## S01-S05 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
<b>HC45</b>	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
<b>HT45</b>	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
<b>XC35</b>	120 (60 - 160)	100 (60 - 180)			80 (40 - 200)	
<b>HC20</b>			260 (180 - 350)		60 (40 - 200)	80 (40 - 120)
<b>HT20</b>			260 (180 - 350)		60 (40 - 200)	80 (40 - 120)
<b>K15M</b>				400 (300 - 600)		

### Ersatzteile Spare parts, Pièces de rechange, Parti di ricambio

 <b>SS 4,5-1 &gt; S05</b> (M = 4,6-4,8 Nm)	 <b>T 20</b>	 <b>Fett</b> Grease, Graisse, Grasso
 <b>SS 4,0-1+S** &gt; S01</b> (M = 3,0-3,1 Nm)	 <b>T 15</b>	
 <b>SS 2,5-1+6 &gt; S04</b> <b>SS 2,5-1+5 &gt; S03</b> (M = 0,8-0,9 Nm)	 <b>T 08</b>	
 <b>SS 2,5-1+4 &gt; S02</b> (M = 0,5-0,6 Nm)	 <b>T 08</b>	

\*\* für Schraubenbestellung "S" durch Schnittbreite ersetzen.

\*\* for orders of the fixing screws please replace "S" with the cutting width.

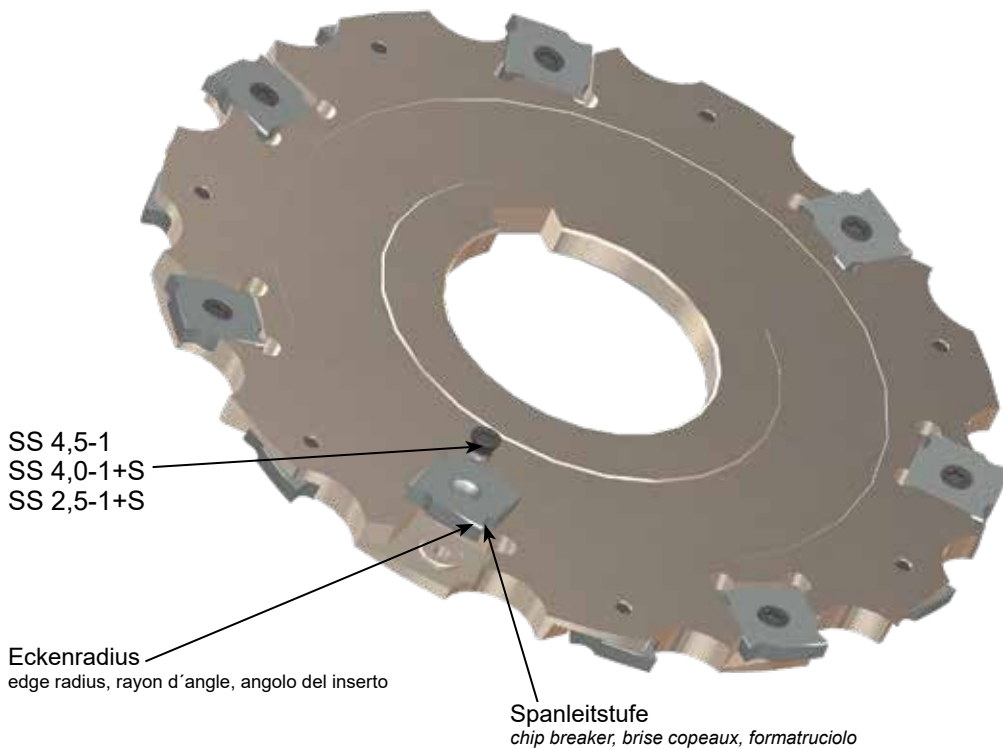
\*\* pour les commandes de vis, remplacer le "S" par la largeur de coupe

\*\* Con riferimento all'ordinazione delle viti di fissaggio sostituire la "S" con la larghezza di taglio (vedere tabelle frese a disco)

## S01-S05 Montageanleitung

Assembly Instructions, Notice explicative pour le montage, Istruzioni per il montaggio

JMS01-94R.. / JMS02-98R.. / JMS03-97R.. / JMS04-96R.. / JMS05-91R..



JMS01-94L.. / JMS02-98L.. / JMS03-97L.. / JMS04-96L.. / JMS05-91L..

