

HOMMEL
HERCULES

Hommel + Seitz GmbH



SECO 

VHM-FRÄSER JSE51X

Stabilität und effizienz neu gedacht

gültig bis 31.12.2022

www.hommel-hercules.at

VIELSEITIG UND KOSTENGÜNSTIG

IHRE HERAUSFORDERUNG

Viele verschiedene Anwendungen und unterschiedlich zu bearbeitende Werkstoffe bei instabilen Bedingungen.

DIE LÖSUNG VON SECO

Drei leichtschneidende Schaftfräserversionen (PCEDC = 2, 3 und 4) und ein Kugelkopffräser (PCEDC = 2) mit degressiver Drallsteigung und ungleicher Stirnteilung.

IHRE HERAUSFORDERUNG

Eine zunehmende Produktionskomplexität und hohe Anforderungen an Bediener erschweren es, mit der modernen Fertigung Schritt zu halten.

DIE LÖSUNG VON SECO

Mit der JSE510-Serie in zwei Schneidenlängenausführungen erhalten Sie zuverlässige Standardschnittdaten für einen universellen Einsatz.

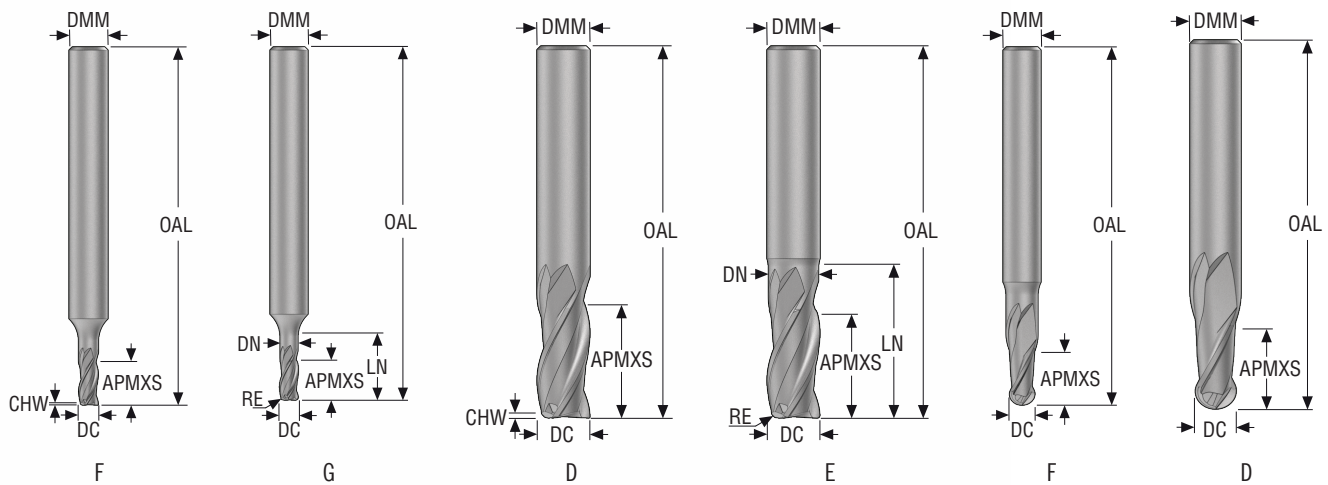




IHRE VORTEILE

- Hohe Zuverlässigkeit
- Lange Standzeiten
- Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis

Die Seco JSE510-Serie ist mit zahlreichen Features ausgestattet: ungleiche Stirnteilung, degressive Drallsteigung und ein stabiler Werkzeugkern sowie eine universelle Beschichtung für den Einsatz in unterschiedlichen Werkstoffen. In Kombination mit einem attraktiven Preis führt dies zu einem großen und universellen Anwendungsgebiet. Eine spezielle Schneidkantenverrundung sorgt für Zuverlässigkeit und eine lange Standzeit der Seco JSE510-Serie. Im Standardprogramm sind auch Zwischendurchmesser 7, 9, 11, 14 und 18 mm mit PCEDC = 3 erhältlich.



Serie	Längenindex	DC mm	APMXS mm	LN mm	CHM mm	RE mm	PCEDC	Schaftausführung
JSE512	2	2-12	≈2,0 x DC	-	0,01 x DC	-	2	zylindrisch, weldon
JSE513	2	2-20	≈2,0 x DC	-	0,01 x DC	0,5-1,0	3	zylindrisch, weldon
	3	3-20	≈3,5 x DC	3,0 x DC	0,01 x DC	-	2	zylindrisch, weldon
JSE514	2	3-25	≈2,0 x DC	-	0,01 x DC	0,5-1,0	4	zylindrisch, weldon
	3	3-20	≈3,5 x DC	3,0 x DC	0,01 x DC	-	4	zylindrisch, weldon
JSB512	2	2-12	≈1,5 x DC	-	-	0,5 x DC	2	zylindrisch

Serie	P1-P8	P11-P12	M1-M3	M4-M5	K1-K7	N1	N2-N3	N11	S1-S3	S11-S13	H3-H31
JSE512	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○
JSE513	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○
JSE514	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○
JSB512	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○

● = ideal ○ = gut

VHM-Radiusfräser JSB512

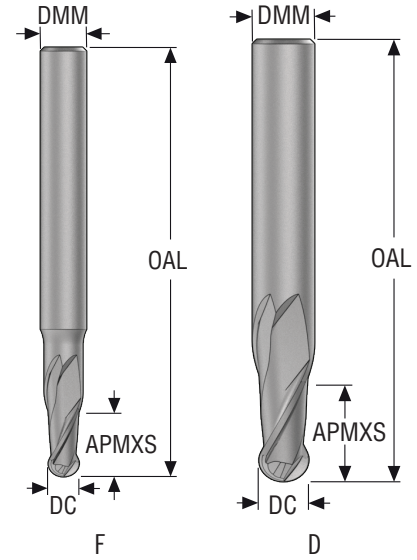


Ausführung

- Allgemeine Bearbeitung
- Universal
- Kugelkopffräser
- 2 Schneiden
- Zylindrisch

Toleranzen

- DMM = h5
- DC = e8
- RE = ±0,01 mm

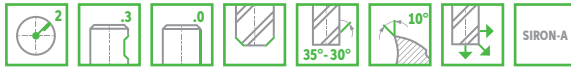


Serie		JSB512					
		Zylinderschaft					
Schneid- durchmesser DC e8 mm	927048		Schafthdurch- messer DMM h5 mm	Schneiden- länge APMXS mm	Gesamtlänge mm	Werkzeugform OAL	
	€/Stück	...					
2	24,30	18,80	078	3,0	3,0	40,0	F
3	23,70	18,30	079	3,0	5,0	40,0	D
4	24,70	19,10	080	4,0	6,0	50,0	D
5	28,60	22,10	081	6,0	8,0	57,0	F
6	28,60	22,10	082	6,0	9,0	57,0	D
8	35,70	27,60	083	8,0	12,0	63,0	D
10	47,20	36,50	084	10,0	15,0	72,0	D
12	66,40	51,40	085	12,0	18,0	83,0	D

SMG	Kühlung	a _e /DC	a _p /DC	fz (mm) bei Durchmesser DC																V _c
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20	25	
JSB512 Eckfräsen/Schruppen																				
P1-P8	M/A/D/E	0,15	1,2	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	-	0,042	-	0,050	-	0,060	-	-	-	-	-	150 (65-180)
P11-P12	M/A/D/E	0,15	1,2	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	-	0,042	-	0,050	-	0,060	-	-	-	-	-	90 (65-120)
M1-M5	E/M/A	0,15	1,2	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	-	0,042	-	0,050	-	0,060	-	-	-	-	-	90 (65-120)
K1-K7	A/D/M/E	0,15	1,2	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	-	0,042	-	0,050	-	0,060	-	-	-	-	-	150 (65-180)
N1	E/M/A	0,15	1,2	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	-	0,042	-	0,050	-	0,060	-	-	-	-	-	500 (380-620)
N11	E/M/A	0,15	1,2	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	-	0,042	-	0,050	-	0,060	-	-	-	-	-	375 (260-500)
S11-S13	E	0,15	1,2	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	-	0,042	-	0,050	-	0,060	-	-	-	-	-	90 (65-120)



VHM-Schaftfräser JSE512

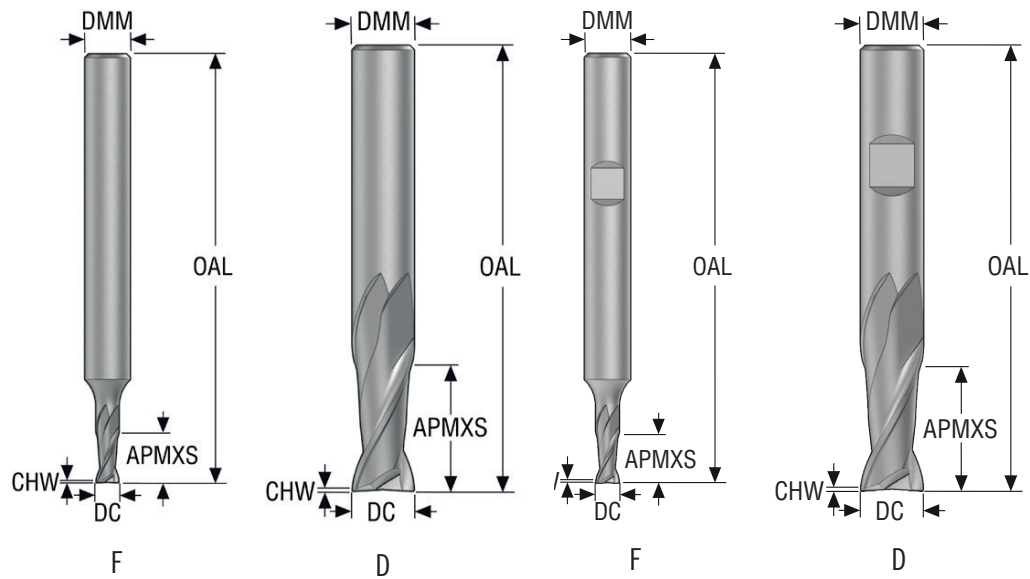


Ausführung

- Allgemeine Bearbeitung
- Universal
- Schaftfräser
- 2 Schneiden
- Zylindrisch
- Weldon
- Fase

Toleranzen

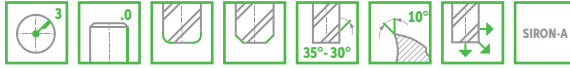
- DMM = h5
- DC = e8



Serie	JSE512						Schaftdurchmesser DMM h5 mm	Schneidlänge APMXS mm	Gesamtlänge OAL mm	Eckenfasenbreite CHW mm	Werkzeugform
	Zylinderschaft			Weldonschaft							
	927048			927047							
Schneidmesser DC e8 mm	€/Stück	...	€/Stück	...							
2	18,30	14,10	898	-	-	-	3,0	4,0	50,0	0,02	F
2	21,60	16,70	902	21,60	16,70	993	6,0	4,0	57,0	0,02	F
3	17,80	13,80	899	-	-	-	3,0	6,0	50,0	0,03	D
3	21,60	16,70	903	21,60	16,70	994	6,0	6,0	57,0	0,03	F
4	18,60	14,40	900	-	-	-	4,0	8,0	50,0	0,04	D
4	21,60	16,70	904	21,60	16,70	995	6,0	8,0	57,0	0,04	F
5	19,20	14,80	901	-	-	-	5,0	10,0	50,0	0,05	D
6	21,60	16,70	905	21,60	16,70	996	6,0	12,0	57,0	0,06	D
8	26,90	20,80	906	26,90	20,80	997	8,0	16,0	63,0	0,08	D
10	35,60	27,50	907	35,60	27,50	998	10,0	20,0	72,0	0,10	D
12	50,10	38,80	908	50,10	38,80	999	12,0	24,0	83,0	0,12	D

SMG	Kühlung	a _p /DC	a _p /DC	fz (mm) bei Durchmesser DC														V _c	
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18		20
JSE512 Eckfräsen																			
P1-P8	M/A/D/E	0,25	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	-	-	-	145 (60-180)
P11-P12	M/A/D/E	0,25	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	-	-	-	85 (60-120)
M1-M5	E/M/A	0,25	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	-	-	-	85 (60-120)
K1-K7	A/D/M/E	0,25	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	-	-	-	145 (60-180)
N1	E/M/A	0,20	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	-	0,080	-	0,100	-	0,120	-	-	-	-	500 (380-630)
N11	E/M/A	0,25	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	-	-	-	365 (250-480)
S11-S13	E	0,25	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	-	-	-	85 (60-120)
JSE512 Nutfräsen																			
P1-P8	M/A/D/E	1	0,6	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	-	-	-	120 (50-150)
P11-P12	M/A/D/E	1	0,6	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	-	-	-	70 (50-100)
M1-M5	E/M/A	1	0,6	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	-	-	-	70 (50-100)
K1-K7	A/D/M/E	1	0,6	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	-	-	-	120 (50-140)
N1	E/M/A	1	0,4	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	-	0,040	-	0,050	-	0,060	-	-	-	-	400 (300-500)
N11	E/M/A	1	0,6	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	-	-	-	300 (300-500)
S11-S13	E	1	0,6	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	-	-	-	70 (50-100)

VHM-Fräser JSE513

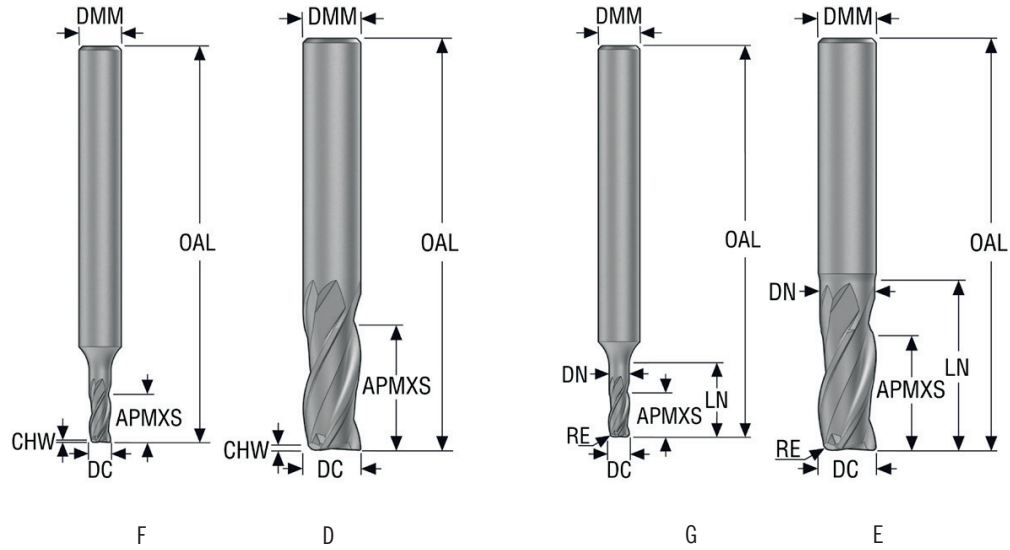


Ausführung

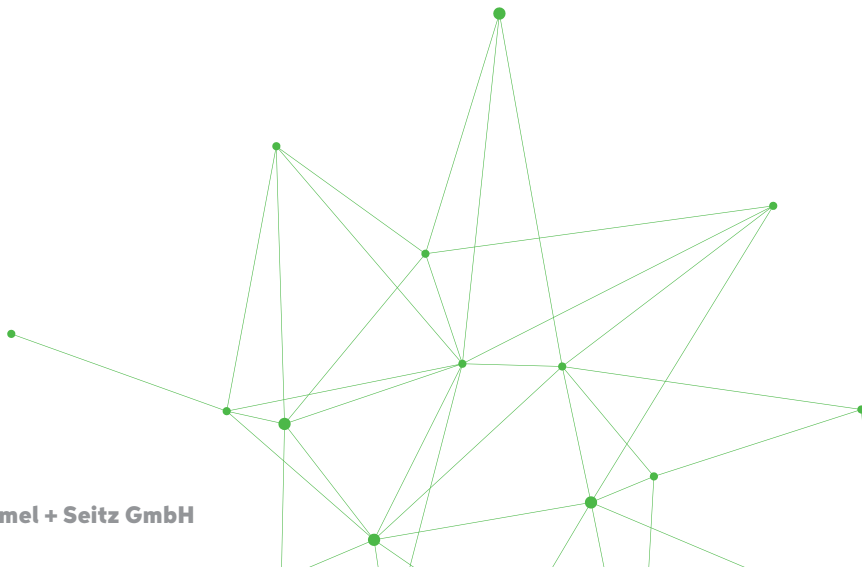
- Allgemeine Bearbeitung
- Universal
- Schaffräser
- 3 Schneiden
- Zylindrisch
- Fase
- Eckenradius

Toleranzen

- DMM = h5
- DC = e8
- RE = ±0,05 mm



SMG	Kühlung	a _p /DC	a _p /DC	fz (mm) bei Durchmesser DC														V _c		
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18		20	25
JSE513 Eckfräsen																				
P1-P8	M/A/D/E	0,20	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,550	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,100	-	155 (65-190)
P11-P12	M/A/D/E	0,20	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,550	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,100	-	90 (65-120)
M1-M5	E/M/A	0,20	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,550	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,100	-	90 (65-120)
K1-K7	A/D/M/E	0,20	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,550	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,100	-	155 (65-190)
N1	E/M/A	0,20	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,550	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,100	-	510 (390-630)
N11	E/M/A	0,20	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,550	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,100	-	385 (260-510)
S11-S13	E	0,20	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048	0,550	0,060	0,065	0,070	0,080	0,090	0,095	0,100	-	90 (65-120)
JSE513 Nutfräsen																				
P1-P8	M/A/D/E	1	0,5	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	-	120 (50-150)
P11-P12	M/A/D/E	1	0,5	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	-	70 (50-100)
M1-M5	E/M/A	1	0,5	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	-	70 (50-100)
K1-K7	A/D/M/E	1	0,5	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	-	120 (50-140)
N1	E/M/A	1	0,4	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	-	400 (300-500)
N11	E/M/A	1	0,5	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	-	300 (200-390)
S11-S13	E	1	0,5	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	-	70 (50-100)

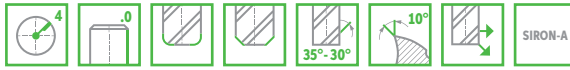


Serie	JSE513 kurz (2xD)						Schafthdurchmesser DMM h5 mm	Schneidenlänge APMXS mm	Gesamtlänge OAL mm	Eckenfasenbreite CHW mm	Werkzeugform
	Zylinderschaft			Weldonschaft							
	927047			927048							
Schneid- durchmesser DC e8 mm	€/Stück		...	€/Stück		...					
2	21,60	16,70	911	21,60	16,70	000	6,0	4,0	57,0	0,02	F
2,5	21,60	16,70	912	21,60	16,70	001	6,0	5,0	57,0	0,025	F
3	17,80	13,80	909	-	-	-	3,0	6,0	50,0	0,03	D
3	21,60	16,70	913	21,60	16,70	002	6,0	6,0	57,0	0,03	F
4	18,60	14,40	910	-	-	-	4,0	8,0	50,0	0,04	D
4	21,60	16,70	914	21,60	16,70	003	6,0	8,0	57,0	0,04	F
5	21,60	16,70	915	21,60	16,70	004	6,0	1,0	57,0	0,05	F
6	21,60	16,70	916	21,60	16,70	005	6,0	12,0	63,0	0,06	D
7	28,90	22,40	917	28,90	22,40	006	8,0	14,0	63,0	0,07	F
8	26,90	20,80	918	26,90	20,80	007	8,0	16,0	72,0	0,08	D
9	38,10	29,50	919	38,10	29,50	008	10,0	18,0	72,0	0,09	F
10	35,60	27,50	920	35,60	27,50	009	10,0	20,0	83,0	0,10	D
11	53,70	41,60	921	53,70	41,60	010	12,0	22,0	83,0	0,11	F
12	50,10	38,80	922	50,10	38,80	011	12,0	24,0	83,0	0,12	D
14	68,30	52,90	923	68,30	52,90	012	14,0	28,0	83,0	0,14	D
16	87,50	67,80	924	87,50	67,80	013	16,0	32,0	92,0	0,16	D
18	112,00	86,80	925	112,00	86,80	014	18,0	35,0	100,0	0,18	D
20	146,00	133,10	926	146,00	133,10	015	20,0	35,0	104,0	0,20	D

Serie	JSE513 lang (3xD)						Schafthdurchmesser DMM h5 mm	Schneidenlänge APMXS mm	Gesamtlänge OAL mm	Eckenfasenbreite CHW mm	Werkzeugform
	Zylinderschaft			Weldonschaft							
	927047			927048							
Schneid- durchmesser DC e8 mm	€/Stück		...	€/Stück		...					
3	22,50	17,40	942	22,50	17,40	031	6,0	10,0	57,0	0,03	F
4	23,30	18,00	943	23,30	18,00	032	6,0	14,0	57,0	0,04	F
5	24,10	18,60	944	24,10	18,60	033	6,0	18,0	57,0	0,05	F
6	22,20	17,20	945	22,20	17,20	034	6,0	20,0	63,0	0,06	D
8	28,80	22,30	946	28,80	22,30	035	8,0	28,0	80,0	0,08	D
10	43,10	33,40	947	43,10	33,40	036	10,0	35,0	89,0	0,10	D
12	59,00	45,70	948	59,00	45,70	037	12,0	42,0	100,0	0,12	D
16	102,00	79,00	949	102,00	79,00	038	16,0	50,0	115,0	0,16	D
20	172,00	133,30	950	172,00	133,30	039	20,0	60,0	125,0	0,20	D

Serie	JSE513 kurz 2xD Freistellung 3xD Eckenradius												
	Zylinderschaft						Weldonschaft						
	927047						927048						
Schneid- durchmesser DC e8 mm	€/Stück		...	€/Stück		...	Schafthdurchmesser DMM h5 mm	Schneidenlänge APMXS mm	Gesamtlänge OAL mm	Freilegung LN mm	DN Freilegung DN mm	Eckradius RE mm	Werkzeugform
3	26,90	20,80	927	26,90	20,80	016	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,50	G
4	26,90	20,80	928	26,90	20,80	017	6,0	8,0	57,0	13,0	3,80	0,50	G
5	26,90	20,80	929	26,90	20,80	018	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,50	G
6	26,90	20,80	930	26,90	20,80	019	6,0	12,0	57,0	18,0	5,70	0,50	E
6	26,90	20,80	936	26,90	20,80	025	6,0	12,0	57,0	18,0	5,70	1,00	E
8	33,70	26,10	931	33,70	26,10	020	8,0	16,0	63,0	25,0	7,60	0,50	E
8	33,70	26,10	937	33,70	26,10	026	8,0	16,0	63,0	25,0	7,60	1,00	E
10	44,50	34,40	932	44,50	34,40	021	10,0	20,0	72,0	29,0	9,50	0,50	E
10	44,50	34,40	938	44,50	34,40	027	10,0	20,0	72,0	29,0	9,50	1,00	E
12	62,60	48,50	933	62,60	48,50	022	12,0	24,0	83,0	35,0	11,40	0,50	E
12	62,60	48,50	939	62,60	48,50	028	12,0	24,0	83,0	35,0	11,40	1,00	E
16	110,00	82,20	934	110,00	82,20	023	16,0	32,0	92,0	42,0	15,20	0,50	E
16	110,00	82,20	940	110,00	82,20	029	16,0	32,0	92,0	42,0	15,20	1,00	E
20	183,00	141,80	935	183,00	141,80	024	20,0	35,0	104,0	51,0	19,00	0,50	E
20	183,00	141,80	941	183,00	141,80	030	20,0	35,0	104,0	51,0	19,00	1,00	E

VHM-Fräser JSE514

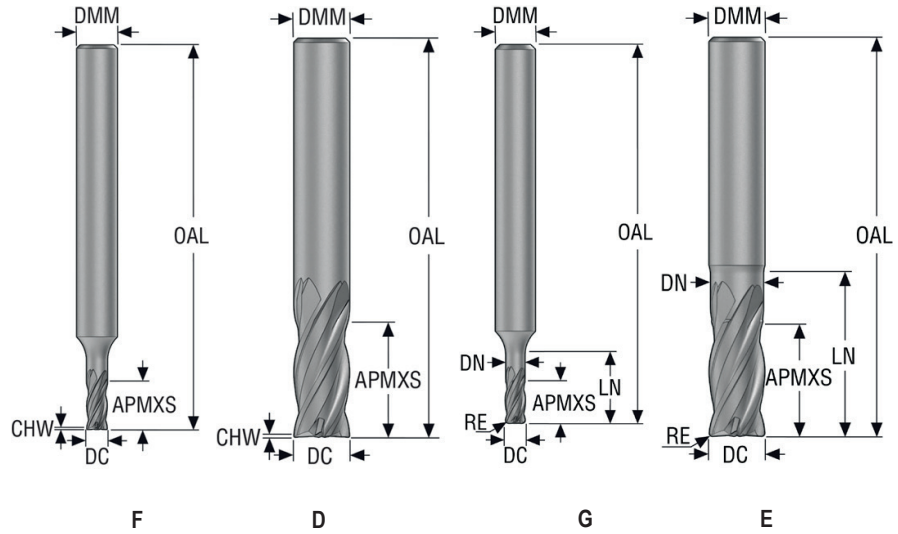


Ausführung

- Allgemeine Bearbeitung
- Universal
- Schafffräser
- 4 Schneiden
- Zylindrisch
- Fase
- Eckenradius

Toleranzen

- DMM = h5
- DC = e8
- RE = ±0,05 mm



SMG	Kühlung	a _e /DC	a _p /DC	fz (mm) bei Durchmesser DC															V _c	
				2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	20		25
JSE514 Eckfräsen																				
P1-P8	M/A/D/E	0,15	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	0,090	0,095	0,100	0,120	165 (70-200)
P11-P12	M/A/D/E	0,15	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	0,090	0,095	0,100	0,120	95 (70-130)
M1-M5	E/M/A	0,15	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	0,090	0,095	0,100	0,120	95 (70-130)
K1-K7	A/D/M/E	0,15	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	0,090	0,095	0,100	0,120	165 (70-200)
N1	E/M/A	0,15	1,5	0,015	0,024	0,03	0,038	0,046	-	0,060	-	0,075	-	0,090	-	0,110	0,12	0,130	0,150	520 (400-650)
N11	E/M/A	0,15	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	0,090	0,095	0,100	0,120	410 (280-540)
S11-S13	E	0,15	1,5	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	-	0,048	-	0,060	-	0,070	-	0,090	0,095	0,100	0,120	95 (70-130)
JSE514 Nutfräsen																				
P1-P8	M/A/D/E	1	0,4	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	0,048	0,055	0,060	0,075	120 (50-150)
P11-P12	M/A/D/E	1	0,4	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	0,048	0,055	0,060	0,075	70 (50-100)
M1-M5	E/M/A	1	0,4	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	0,048	0,055	0,060	0,075	70 (50-100)
K1-K7	A/D/M/E	1	0,4	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	0,048	0,055	0,060	0,075	120 (50-140)
N1	E/M/A	1	0,3	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	0,048	0,055	0,060	0,075	400 (300-500)
N11	E/M/A	1	0,4	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	0,048	0,055	0,060	0,075	300 (200-390)
S11-S13	E	1	0,4	0,006	0,009	0,012	0,015	0,018	-	0,024	-	0,030	-	0,036	-	0,048	0,055	0,060	0,075	70 (50-100)

Serie	JSE514 kurz (2xD)						Schafthdurchmesser DMM h5 mm	Schneidenlänge APMXS mm	Gesamtlänge OAL mm	Eckenfasenbreite CHW mm	Werkzeugform
	Zylinderschaft			Weldonschaft							
	927047			927048							
Schneid- durchmesser DC e8 mm	€/Stück		...	€/Stück		...					
2	19,40	15,00	951	-	-	-	3,0	4,0	50,0	0,02	F
2	22,90	17,70	955	22,90	17,70	040	6,0	4,0	57,0	0,02	F
3	18,90	14,60	952	-	-	-	3,0	6,0	50,0	0,03	D
3	22,90	17,70	956	22,90	17,70	041	6,0	6,0	57,0	0,03	F
4	19,70	15,20	953	-	-	-	4,0	8,0	50,0	0,04	D
4	22,90	17,70	957	22,90	17,70	042	6,0	8,0	57,0	0,04	F
5	20,30	15,70	954	-	-	-	5,0	10,0	50,0	0,05	D
5	22,90	17,70	958	22,90	17,70	043	6,0	10,0	57,0	0,05	F
6	22,90	17,70	959	22,90	17,70	044	6,0	12,0	57,0	0,06	D
8	28,60	22,10	960	28,60	22,10	045	8,0	16,0	63,0	0,08	D
10	37,70	29,20	961	37,70	29,20	046	10,0	20,0	72,0	0,10	D
12	53,20	41,20	962	53,20	41,20	047	12,0	24,0	83,0	0,12	D
16	92,80	71,90	963	92,80	71,90	048	16,0	32,0	92,0	0,16	D
18	119,00	82,20	964	119,00	82,20	049	28,0	35,0	100,0	0,18	D
20	156,00	120,90	965	156,00	120,90	050	20,0	35,0	104,0	0,20	D
25	196,00	151,90	966	196,00	151,90	051	25,0	40,0	125,0	0,25	D

Serie	JSE514 lang (3xD)						Schafthdurchmesser DMM h5 mm	Schneidenlänge APMXS mm	Gesamtlänge OAL mm	Eckenfasenbreite CHW mm	Werkzeugform
	Zylinderschaft			Weldonschaft							
	927047			927048							
Schneid- durchmesser DC e8 mm	€/Stück		...	€/Stück		...					
3	23,80	18,40	984	23,80	18,40	069	6,0	10,0	57,0	0,03	F
4	24,70	19,10	985	24,70	19,10	070	6,0	14,0	57,0	0,04	F
5	25,50	19,70	986	25,50	19,70	071	6,0	18,0	57,0	0,05	F
6	27,70	21,40	987	27,70	21,40	071	6,0	20,0	63,0	0,06	D
8	34,60	26,80	988	34,60	26,80	073	8,0	28,0	80,0	0,08	D
10	45,70	35,40	989	45,70	35,40	074	10,0	35,0	89,0	0,10	D
12	62,50	48,40	990	62,50	48,40	075	12,0	42,0	100,0	0,12	D
16	108,00	83,70	991	108,00	83,70	076	16,0	50,0	115,0	0,16	D
20	182,00	141,00	992	182,00	141,00	077	20,0	60,0	125,0	0,20	D

Serie	JSE514 kurz 2xD Freistellung 3xD Eckenradius												
	Zylinderschaft						Weldonschaft						
	927047						927048						
Schneid- durchmesser DC e8 mm	€/Stück		...	€/Stück		...	Schafthdurchmesser DMM h5 mm	Schneidenlänge APMXS mm	Gesamtlänge OAL mm	Freilegung LN mm	DN Freilegung DN mm	Eckradius RE mm	Werkzeugform
3	28,60	22,10	967	28,60	22,10	052	6,0	6,0	57,0	10,0	2,85	0,50	G
4	28,60	22,10	968	28,60	22,10	053	6,0	8,0	57,0	13,0	3,80	0,50	G
5	28,60	22,10	969	28,60	22,10	054	6,0	10,0	57,0	16,0	4,75	0,50	G
6	28,60	22,10	970	28,60	22,10	055	6,0	12,0	57,0	18,0	5,70	0,50	E
6	28,60	22,10	977	28,60	22,10	062	6,0	12,0	57,0	18,0	5,70	1,00	E
8	35,70	27,60	971	35,70	27,60	056	8,0	16,0	63,0	25,0	7,60	0,50	E
8	35,70	27,60	978	35,70	27,60	063	8,0	16,0	63,0	25,0	7,60	1,00	E
10	47,20	36,50	972	47,20	36,50	057	10,0	20,0	72,0	29,0	9,50	0,50	E
10	47,20	36,50	979	47,20	36,50	064	10,0	20,0	72,0	29,0	9,50	1,00	E
12	66,40	51,40	973	66,40	51,40	058	12,0	24,0	83,0	35,0	11,40	0,50	E
12	66,40	51,40	980	66,40	51,40	065	12,0	24,0	83,0	35,0	11,40	1,00	E
16	116,00	89,90	974	116,00	89,90	059	16,0	32,0	92,0	42,0	15,20	0,50	E
16	116,00	89,90	981	116,00	89,90	066	16,0	32,0	92,0	42,0	15,20	1,00	E
20	194,00	150,30	975	194,00	150,30	060	20,0	35,0	104,0	51,0	19,00	0,50	E
20	194,00	150,30	982	194,00	150,30	067	20,0	35,0	104,0	51,0	19,00	1,00	E
25	245,00	189,80	976	245,00	189,80	061	25,0	40,0	125,0	66,0	23,80	0,50	E
25	245,00	189,80	983	245,00	189,80	068	25,0	40,0	125,0	66,0	23,80	1,00	E



Hydro-Dehnspannfutter

ATORN®

AD/AF

G 2,5
25000
1/minDIN
69893ISO
7388-1

Anwendung

Zum hochgenauen und zentrischen Spannen von Fräs-, Bohr und Reibwerkzeugen - besonders in der Fräsbearbeitung und der Schwerzerspannung beim Schruppen

Ausführung

- Rundlauftoleranz < 0,003 mm
- flexibel durch Einsatz von Reduzierhülsen
- Kühlmitteldruck bis 80 bar
- Temperaturbeständig bis 100°C
- **End-Nr. 001:**
- mit axialer Längenverstellung (max. V in der Zeichnung)
- sehr hohe Rundlaufgenauigkeit (< 3 µm)
- **End-Nr. 002:** mit axialer Längenverstellung

Vorteil

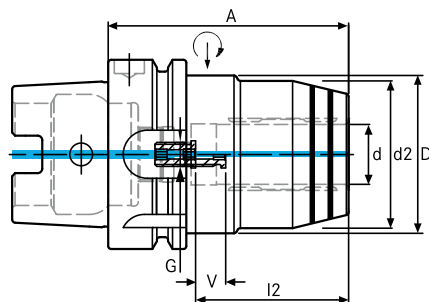
- robuste Ausführung ideal fürs HPC+HSC Zerspanen
- Dämpfungseigenschaften zur Erhöhung der Werkzeugstandzeit und der Lebensdauer der Maschinenspindel
- sehr hohe Drehmomentübertragung (0 20 = 650 Nm)
- alle handelsüblichen Schäfte sind spannbar (0 Toleranz h6)
- Schwingungsdämpfende Wirkung vermindert Mikroausbrüche und verbessert Werkstückoberfläche

Lieferung

Hochleistungs-HYDRO-Dehnspannfutter im Kofferset mit je einer Reduzierhülsen im 06,8,10,12 und 16mm

Technische Daten

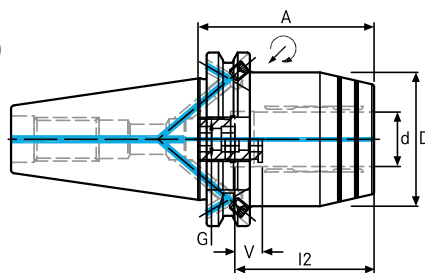
- Spanndurchmesser: 20 mm
- Einspanntiefe: 51 mm
- Verstellweg max.: 10 mm



End-Nr. 001



End-Nr. 001



End-Nr. 002



End-Nr. 002

Werkzeugaufnahme	1097059		A (mm)	d2 (mm)	D (mm)	G
	€/Stück	...				
HSK 63	299,00	001	80	49	52,5	M8 x 1
SK 40	299,00	002	64,5	-	42	-

HDD Schrappfutter

ATORN®
DIN
69893DIN
69871

AD/AF

A

G 2,5
25000
1/min

≤3µm

Ausführung

- Weiterentwicklung des Standard-Dehnspannfutters
- beste Drehmomentübertragung
- hohe Dämpfungseigenschaften
- hohe Temperaturbeständigkeit

Vorteil

- alle handelsüblichen Schäfte spannbar

Verwendung

für die Schwerzerspannung zum HSC-, HPS- und TF-Fräsen

Hinweis

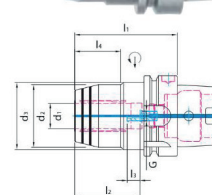
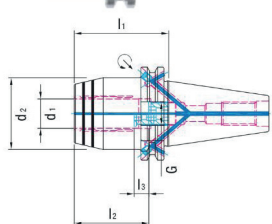
Reduzierhülsen siehe Art.-Nr. 21591
Anzugsbolzen siehe Art.-Nr. 21733 - 21740



21576



21847



Spanndurchmesser d ₁ mm	SK 40 / DIN 69871			HSK 63 / DIN 69893			d ₂ mm	l ₂ mm	l ₃ mm
	21576			21847					
	€/Stück	...		€/Stück	...				
12	183,10	146,00	101	281,00	179,00	101	42,0	46,0	10,0
20	183,10	146,00	102	354,00	179,00	102	49,0	51,0	10,0



Präzisions-Spannzangenfutter

ATORN®



Ausführung

- Hochgenaues, patentiertes Präzisionsfutter mit höchster Rund- und Wiederholgenauigkeit
- hohe Haltekräfte
- hohe Steifigkeit
- enorm stabil
- mit großem Werkzeugdurchlass

Lieferung

inkl. Spannmutter

Verwendung

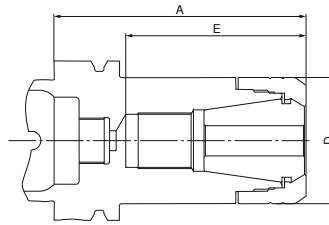
Zum hochgenauen Spannen beim Schrupp- und Schlichtfräsen, Bohren, Reiben, Senken, Gewindescheiden.

Achtung

Auch für HPC/HSC-Fräsen bis ca. 200°C geeignet.

Hinweis

Spannschlüssel siehe Art.-Nr. 21509
 GERC-HP-Spannzange siehe Art.-Nr. 21546 - 21551
 GERC-B-Spannzangen siehe Art.-Nr. 21534 - 21539
 Ersatz-Spannmutter siehe Art.-Nr. 21518z



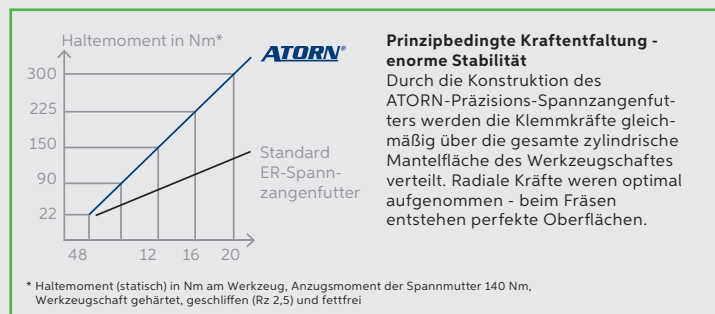
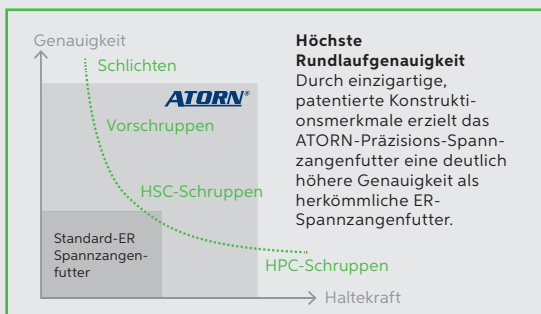
Spannbe- reich mm	SK 40 / DIN 69871			HSK 63 / DIN 69893			Spannzangen Typ	Maß D mm	Maß A mm		max. Einstecktiefe ohne Anschlag mm		Anzugsmo- ment der Spannmutter Nm
	21505			21842					SK 40	HSK 63	SK 40	HSK 63	
	€/Stück	...	€/Stück	...									
1 - 10	122,42	97,00	101	158,62	126,00	101	GERC 16	30,0	70,0	55,0	55,0	32,0	55,0
1 - 16	124,55	99,00	105	-	-	-	GERC 25	40,0	70,0	-	114,0	-	85,0
2 - 20	130,93	104,00	109	165,00	132,00	109	GERC 32	50,0	70,0	70,0	99,0	46,0	140,0

Spannbe- reich mm	SK 40 / DIN 69871			HSK 63 / DIN 69893			Spannzangen Typ	Maß D mm	Maß A mm		max. Einstecktiefe ohne Anschlag mm		Anzugsmo- ment der Spannmutter Nm
	21505			21842					SK 40	HSK 63	SK 40	HSK 63	
	€/Stück	...	€/Stück	...									
1 - 10	138,39	110,00	102	154,35	123,00	102	GERC 16	30,0	100,0	100,0	85,0	71,0	55,0
1 - 16	145,84	116,00	106	158,62	126,00	106	GERC 25	40,0	100,0	100,0	114,0	70,0	85,0
2 - 20	147,97	118,00	110	167,13	133,00	110	GERC 32	50,0	100,0	100,0	114,0	71,0	140,0

Spannbe- reich mm	SK 40 / DIN 69871			HSK 63 / DIN 69893			Spannzangen Typ	Maß D mm	Maß A mm		max. Einstecktiefe ohne Anschlag mm		Anzugsmo- ment der Spannmutter Nm
	21505			21842					SK 40	HSK 63	SK 40	HSK 63	
	€/Stück	...	€/Stück	...									
1 - 10	179,91	143,00	103	186,29	149,00	103	GERC 16	30,0	160,0	160,0	117,0	106,0	55,0
1 - 16	195,87	156,00	107	202,26	161,00	107	GERC 25	40,0	160,0	160,0	118,0	128,0	85,0
2 - 20	197,99	158,00	111	206,52	165,00	111	GERC 32	50,0	160,0	160,0	135,0	129,0	140,0

21842 - Das präziseste Spannzangenfutter ist auch das Wirtschaftlichste

Wozu ein besonders präzises Spannfutter, wenn dieses mehr kostet als ein Standard-Spannzangenfutter? Das ist leicht erklärbar: Höhere Präzision bedeutet bessere Bearbeitungsergebnisse mit kleineren Fertigungstoleranzen und weniger Nacharbeit. Außerdem werden längere Standzeiten der Schneidwerkzeuge erzielt und die Maschinenspindel geschont. In Summe sparen all diese Vorteile weit mehr Kosten ein, als die überschaubaren Mehrkosten eines Präzisions-Spannzangenfutters betragen. Ohnehin sind diese beim ATORN Präzisions-Spannzangenfutter kein Thema mehr. Probieren Sie es aus!



CNC-Werkzeug-Aufnahmeträger aus EPP-Schaum

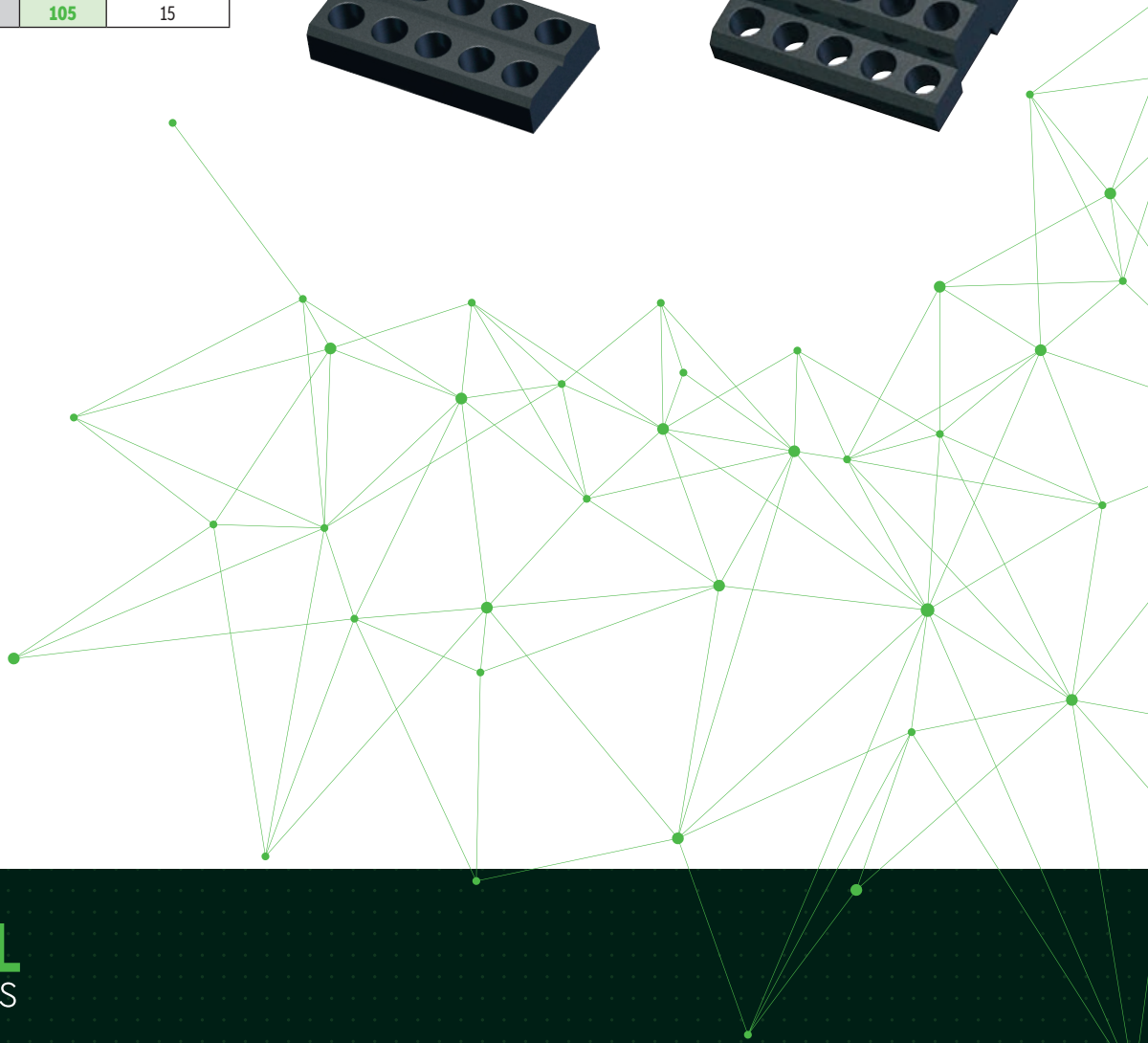
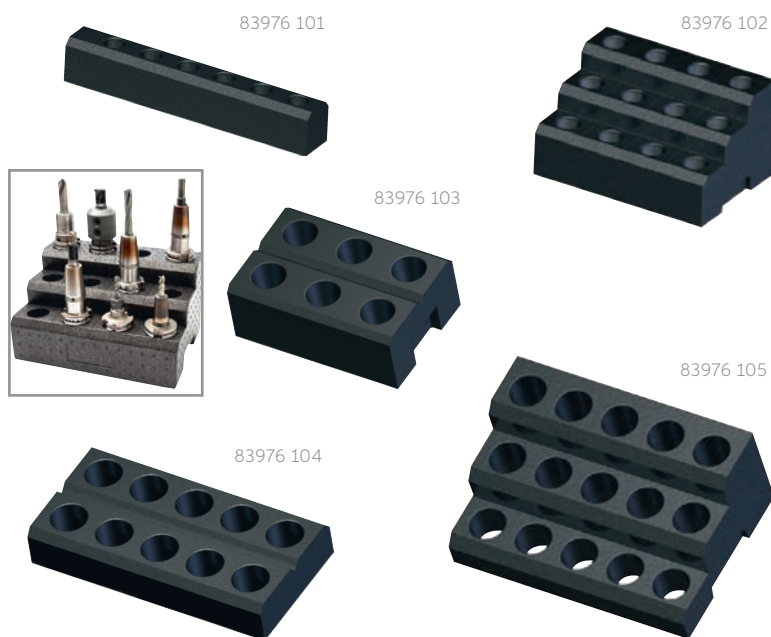
Ausführung

- Werkzeugträger aus schwarzem EPP
- Leicht und doch mit sehr hoher Lebensdauer für jahrelangen Einsatz
- Werkzeuge werden schonend aufgenommen
- Teile können mit der Bandsäge zugeschnitten und mit Heizkleber zusammengeklebt werden

Verwendung

Für Werkzeuge mit Aufnahme SK40, SK50 oder HSK63. Ideal zum Bestücken von Schränken, Schubladen und Werkzeugwagen.

Für Werkzeuge mit Aufnahme	83976			Anzahl Einsätze max. Stück
	€/Stück	...		
SK 40	22,30	15,90	101	6
SK 40	45,05	31,90	102	12
SK 50	65,41	45,90	103	6
HSK 63	46,86	32,90	104	10
HSK 63	61,42	42,90	105	15



HOMMEL
HERCULES

Hommel + Seitz Gesellschaft m.b.H. | Eduard-Kittenberger-Gasse 56, Obj. 8 | AT-1230 Wien
 Tel.: +43 1 865 48 28 0 | Fax: +43 1 865 48 22 | E-Mail: office@hommel-hercules.at
 ARA Nr.: 6746, ATU 36783101, DVR: 0719510, FN: 36425 t | Handelsgericht Wien, EORI-Nr.: ATEOS1000012158
 UniCredit Bank Austria AG | IBAN: AT96 1100 0096 9402 0000 | BIC: BKAUATWW

www.hommel-hercules.at

Alle Preise exkl. MwSt. Druckfehler und Irrtum vorbehalten! Verkauf, solange Vorrat reicht.

