

CATALOGUE &
HƯỚNG DẪN
KỸ THUẬT 2015



DAO PHAY NGUYÊN KHỐI

Tổng quát	Mục lục 2	
	Thông tin sản phẩm và thông tin kỹ thuật 3-19	P M
Universal	Thông tin sản phẩm và chế độ cắt..... 20-135	K N
		S H
		TS/P
Thép và gang	Thông tin sản phẩm và chế độ cắt..... 136-156	P
		K
Thép không gỉ và vật liệu S (HRSA và hợp kim Titan)	Thông tin sản phẩm và chế độ cắt..... 157-177	M
		S
Kim loại màu	Thông tin sản phẩm và chế độ cắt..... 178-221	N
		TS
Các vật liệu đã tôi	Thông tin sản phẩm và chế độ cắt..... 222-253	H
Nhựa và CFRPs	Thông tin sản phẩm và chế độ cắt..... 254-296	TS&TP
Graphit	Thông tin sản phẩm và chế độ cắt..... 297-319	GR
Thông tin kỹ thuật	Tính lại 320-328	
	Phép tính chế độ cắt và các định nghĩa 329-330	
SMG	Các vật liệu phôi – SMG* (Nhóm vật liệu Seco)..... 331-343	

H

HK/HKM.....113-123

J

J28.....	295
J29.....	109
J36.....	111
J93.....	293
J99.....	293
JC840.....	258-259
JC845.....	261
JC850.....	263
JC860.....	265-266
JC870.....	268-271
JC871.....	273-276
JC875.....	278-279
JC880.....	281
JC885.....	283
JCO710.....	173-174
JD620.....	300
JD630.....	302
JD640.....	304
JD660.....	306
JD665.....	308
JD670.....	310
JH111.....	150-151, 242-243
JH120.....	232
JH130.....	234
JH141.....	145-146, 239-240
JH150.....	153, 245
JH160.....	155, 247
JH40.....	200
JH410.....	202
JH421.....	204-206
JH440.....	212
JH450.....	214
JH460.....	216
JH720.....	176
JH820.....	208
JH830.....	210
JH910.....	97-98
JH930.....	101, 236
JH970.....	104, 148
JHF180.....	228-229
JHF980.....	106
JHP170.....	225-226
JHP490.....	196-198
JHP750.....	159-160
JHP760.....	162-163
JHP770.....	165-166, 168
JHP780.....	170-171
JHP951.....	142-143
JHP993.....	139-140
JM103.....	249-250
JM106.....	249-250
JM113.....	252
JM116.....	252
JM403.....	218
JM404.....	218
JM406.....	218
JM413.....	220

JM416.....	220
JM600.....	312
JM610.....	314
JM650.....	316
JM655.....	318
JM905.....	128-130
JM915.....	133-134
JM920.....	128-130
JM925.....	133-134
JPD840.....	285
JPD850.....	287
JPD880.....	289
JPD890.....	291
JS412.....	182-183
JS413.....	185-186, 188
JS452.....	188-189, 191
JS453.....	191-194
JS506.....	91-92
JS509.....	94-95
JS512.....	26-28
JS513.....	31-34
JS514.....	37-39
JS520.....	70-71
JS522.....	75-76
JS532.....	80-82
JS533.....	84-85
JS534.....	87-89

T

TDM.....124

V

V31.....126



JABRO được thành lập vào năm 1976 ở Lottum, Hà Lan.

JABRO là trung tâm chuyên cho các giải pháp phay nguyên khối và có trách nhiệm toàn cầu trong Nghiên cứu & Phát triển, Sản xuất và Kỹ thuật Ứng dụng.

Sản phẩm JABRO của Seco cung cấp phạm vi rộng các dụng cụ tiêu chuẩn và giải pháp dụng cụ theo yêu cầu cho thị trường thế giới, bao gồm cả phục hồi lại dụng cụ, chủ yếu cho các khách hàng thuộc ngành Cơ khí tổng quát, Hàng không vũ trụ, Năng lượng, Y khoa và Khuôn mẫu.

Công nghệ sản xuất tiên tiến và tập trung vào môi trường bảo đảm sự phát triển và sản lượng bền vững của sản phẩm JABRO đã phản hồi thành công nhu cầu thị trường trong các nguyên công phay trên cả vật liệu kim loại đen và kim loại màu.

- Cơ khí tổng quát
- Khuôn mẫu
- Hàng không vũ trụ
- Y khoa
- Tạo năng lượng

JABRO® – SOLID²



Jabro-Solid² là dòng dao phay cacbit nguyên khối cho các ứng dụng trong gia công tổng quát với sự linh hoạt, tốc độ và tiết kiệm chi phí. Jabro-Solid² sẵn có cho phạm vi đường kính Ø1-Ø25 mm và theo inch Ø1/32 - 1 1/4.

Jabro-Solid² cũng bao gồm nhóm dụng cụ gia công thô tiên tiến chuyên dụng (554 3C). Những dụng cụ này cho năng suất vượt trội khi được áp dụng trên các đường chạy dao với cung tiếp xúc không đổi với tốc độ cắt cao và ứng dụng chiều sâu cắt cao.

Đối với phạm vi đầy đủ của dòng dao JS500 toàn mặt vát (c^*45°) có dung sai sau: $c = D_c \leq 3 = +0,01$, $3 < D_c \leq 6 = +0,02$, $6 < D_c \leq 10 = +0,03$, $10 < D_c \leq 14 = +0,04$, $14 < D_c \leq 18 = +0,05$, $18 < D_c \leq 24 = +0,06$,

Toàn bộ mã sản phẩm Jabro-Solid² bắt đầu bằng JS.

Vui lòng xem trang 8 để biết tổng quan nhóm các sản phẩm JS²

JABRO® – HSM/TORNADO (Gia công tốc độ cao)



Một phạm vi hoàn chỉnh dao phay cacbit nguyên khối có phủ đạt hiệu suất tối đa được phát triển đặc biệt cho Gia công tốc độ cao (HSM) với phạm vi đường kính 2-20 mm trong nhiều loại hình học.

Toàn bộ mã sản phẩm HSM/Tornado bắt đầu bằng JH.

Vui lòng xem trang 8 để biết tổng quan nhóm các sản phẩm HSM 'tornado'.

JABRO® – HPM (Gia công hiệu suất cao)



Một phạm vi dao phay cacbit nguyên khối hoàn thiện được phủ có hiệu suất tối đa được phát triển đặc biệt để đạt đến tỉ lệ loại bỏ kim loại cao trong nhiều vật liệu khác nhau. Phạm vi đường kính từ 2-25 mm.

Toàn bộ mã sản phẩm HPM bắt đầu bằng JHP.

Vui lòng xem trang 8 để biết tổng quan nhóm các sản phẩm gia công hiệu suất cao (HPM).

JABRO® – HFM (Gia công bước tiến cao)



Một phạm vi dụng cụ cacbit nguyên khối cho Gia công bước tiến cao.
Cũng dùng được cho phay nhẵn.
Phạm vi đường kính từ 1,5-12 mm.
Toàn bộ mã sản phẩm HFM bắt đầu bằng JHF.
Vui lòng xem trang 8 để biết tổng quan nhóm các sản phẩm gia công bước tiến cao (HFM).

JABRO® – MINI (Gia công chi tiết nhỏ)



Dao phay cacbit nguyên khối thu nhỏ được phủ MEGA-64-T[®], 'MEGA-T' và 'KIM CƯƠNG' với phạm vi đường kính từ 0,1 mm (0,0039") đến 2,0 mm (0,0787")
Toàn bộ mã sản phẩm MINI bắt đầu bằng JM.
Vui lòng xem trang 8 để biết tổng quan nhóm các sản phẩm gia công siêu nhỏ (MINI).

JABRO® – DIAMOND



Các dao phay cacbit nguyên khối với lớp phủ 'KIM CƯƠNG' theo công nghệ phủ hóa học cho các vật liệu gia công ăn mòn như graphite.
Phạm vi đường kính từ 3-12 mm.
Các mã sản phẩm KIM CƯƠNG bắt đầu bằng JD và JM cho MINI KIM CƯƠNG.
vui lòng xem trang 9 để biết tổng quan các sản phẩm phủ kim cương (KIM CƯƠNG).

JABRO® – COMPOSITE



Dòng dao Jabro JC800 được thiết kế đặc biệt để gia công các bộ phận composit một cách hiệu quả.
 Dòng dụng cụ JC bao gồm phạm vi dao rộng với độ chuyên môn hóa cao cần thiết để đáp ứng những yêu cầu cụ thể của những vật liệu composit đa dạng này.
 Các dao được thiết kế loại trừ tách lớp và thoát sọt cũng như cải thiện độ bóng cạnh.
 Toàn bộ mã sản phẩm Composit bắt đầu bằng JC.
 Vui lòng xem trang 9 để biết tổng quan nhóm các sản phẩm Composit (JC).
 Dòng Jabro JPD800 là những dao phay được hàn PCD thiết kế cho gia công composit
 Toàn bộ mã sản phẩm PCD bắt đầu bằng JPD.

JABRO® – VHM (Cơ khí tổng quát)



Sự lựa chọn các dao cacbit nguyên khối phủ hoặc không phủ.
 Phạm vi đường kính từ 1-32 mm.
 Toàn bộ mã sản phẩm VHM bắt đầu bằng J.
 Vui lòng xem trang 9 để biết tổng quan nhóm các sản phẩm (VHM).

Chất lượng dụng cụ phụ thuộc vào vật liệu, hình học và lớp phủ của dụng cụ.

Cacbit nguyên khối:

Một dụng cụ cacbit nguyên khối phụ thuộc nhiều vào chất lượng của lớp phủ cacbit.
 Seco-Jabro xác định cacbit được dùng trong phát triển mới sau nghiên cứu toàn diện và bằng cách sử dụng kết quả từ phòng thí nghiệm và các thử nghiệm thực tế.
 Công nghệ tiên tiến bảo đảm cacbit chất lượng cao cho tuổi thọ dụng cụ dài và lặp lại.





Lớp phủ:

Lớp phủ là một yếu tố tạo nên thành công của dụng cụ cắt cacbit.
 Seco áp dụng lớp phủ PVD và CVD.
 Lớp phủ PVD là: MEGA-T (MT), MEGA-64 (M64), SIRON-A (SIRA) và NXT
 Lớp phủ CVD là: KIM CƯƠNG và DURA.
 Lớp phủ bảo vệ lưỡi cắt của dụng cụ tránh bị mòn. Trong khi gia công nhiệt độ có thể lên đến 900°.
 Thuộc tính cách nhiệt của lớp phủ bảo vệ vật liệu cơ bản. Độ cứng của lớp bảo vệ PVD cao hơn độ cứng của cacbit.
 Lớp phủ NXT mới là lớp phủ tiên tiến dựa trên TiAlN được thiết kế đặc biệt để dùng trên phạm vi vật liệu rộng.
 Độ chống mòn cao của dụng cụ này dẫn đến kết quả là tuổi thọ dụng cụ dài hơn.
 Lớp phủ cũng bảo đảm giảm ma sát nên không phát sinh hiện tượng mòn nhanh và loại bỏ phoi được tối ưu hóa.
 Lớp phủ KIM CƯƠNG được phát triển đặc biệt cho gia công graphite, một vật liệu mòn cao.
 Cấu trúc cực cứng và đồng nhất của lớp phủ Dura khiến dụng cụ chịu mòn cao gây ra bởi gia công composit.

Dòng sản phẩm	Kỹ thuật	Sản phẩm	1**	4**	5**	6**	7**	8**	9**
Jabro-Solid ²	Gia công thường	JS		■	■				
Jabro - HPM	Gia công năng suất cao	JHP	■	■			■		■
Jabro - HFM	Gia công bước tiến cao	JHF	■						■
Jabro - Mini	Gia công chi tiết nhỏ	JM	■	■		■			■
Jabro - HSM/Tornado	Gia công tốc độ cao	JH	■	■			■		■
Jabro - Diamond	Gia công graphit	JD				■			
Jabro - Composit	Gia công composite	JC, JPD						■	
Jabro - VHM	Gia công thường	J		■					■
Jabro-HSS-E	Gia công thường	JCO					■		■

SMG									
P1-8				■					■
P11				■					■
M1-3				■			■		
M4-5				■			■		
K1-7				■					■
S1-3				■			■		
S11-13				■			■		
H		■		■					
N1			■	■					
N2-3			■	■					
N11			■	■					
TS			■	■				■	
TP			■	■				■	
GR						■			

Để biết thêm thông tin về SMG vui lòng xem trang 331

	Trang	Dòng sản phẩm	Ký hiệu	P1-8	P11	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR		
	26-30	JS ²	JS512	●	●	●	○	●	○	○	○	○	●	○	○	○			○			○	○	
	31-36		JS513	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	●	○	○	○			○			○	○
	37-41		JS514	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○			○	○
	42-51		JS553	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●			○	○
	52-69		JS554	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●			○	○
	182-184		JS412							●	●						●			●				
	185-187		JS413							●	●						●			●				
	188-190		JS452							●	●						●			●				
	191-195		JS453							●	●						●			●				
	70-73		JS520	●	●	○	○	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●			●			○	○
	75-78		JS522	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●			●			○	○
	80-83		JS532	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●			●			○	○
	84-86		JS533	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●			●			○	○
	87-90		JS534	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●			●			○	○
	91-93		JS506	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●			●			○	○
	94-96		JS509	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	●			●			○	○
	200-201	HSM/ TORNADO	JH40						●		●				●					●				
	150-152, 242-244		JH111						●							●								
	232-233		JH120													●								
	234-235		JH130													●								
	145-147, 239-241		JH141	●	●			●								●								
	153-154, 245-246		JH150	●	●			●								●								
	155-156, 247-248		JH160	●	●											●								
	202-203		JH410							●		●					●				●			
	204-207		JH421							●		●					●				●			
	212-213		JH440							●	●	●					●				●			
	214-215		JH450							●	●	●					●				●			
	216-217		JH460							●		●					●				●			
	176-177		JH720			●	●						○	●										
	208-209		JH820									●												
	210-211		JH830								●													
	97-100		JH910	●	●	●	●	●	●				●	●			●				●		●	
103, 238,	JH930	●	●			●					●	●	●											
104-105, 148-149	JH970	●	●	●	●	●	●				●	●												
	225-227	HPM	JHP170												●									
	159-161		JHP750										●	●										
	162-164		JHP760			●	●																	
	165-169		JHP770											●										
	170-172		JHP780										●											
	196-199		JHP490							●	●	●												
	142-144		JHP951	●	●			●																
139-141	JHP993	●	●			●																		
	228-231	HFM	JHF180		○									●										
	106-108		JHF980	●	●	●	●	●					●	●	○									

● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

	Trang	Dòng sản phẩm	Ký hiệu	P1-8	P11	M1-3	M4-5	K1-7	N1	N2-3	N11	S1-3	S11-13	H3-31	TS1	TS2-3	TS4	TP1	TP2-3	TP4	Honeycomb	GR			
	312-313	MINI DIAMOND	JM600																				•		
	314-315		JM610																					•	
	316-317		JM650																					•	
	318-319		JM655																					•	
	249-251	MINI	JM103/JM106												•										
	252-253		JM113/JM116												•										
	218-219		JM403/406							•	•	•					•			•					
	220-221		JM413/416							•	•	•					•			•					
	128-132		JM905	•	•	•	•			○	○	○	○		•	○									○
	133-135		JM915	•	•	•	•			○	○	○	○		•	○									
128-132	JM920		•	•	•	•			○	○	○	○		•	○										○
133-135	JM925		•	•	•	•			○	○	○	○		•	○										○
	300-301	DIAMOND	JD620																					•	
	302-303		JD630																						•
	304-305		JD640																						•
	306-307		JD660																						•
	306-307		JD660																						•
	308-309		JD665VL																						•
	310-311		JD670																						•
	258-260	COMPOSITE	JC840													•				•					
	261-262		JC845														•				•				
	263-264		JC850														•				•				
	265-267		JC860														•				•			•	
	268-269		JC870														•				•			•	
	273-277		JC871														•				•			•	
	278-280		JC875														•				•			•	
	281-282		JC880														•				•			•	
	283-284	JC885														•				•			•		
	285-286	PCD	JPD840														•				•				
	287-288		JPD850														•				•				
	289-290		JPD880														•				•				
291-292	JPD890															•				•					
	295-296	VHM	J28												•										
	111-112		J36	○	○	○	○	○	○		•	○	○			○				○					
	113-123		HK/HKM	•	•	•	•	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•			•				•	
	124-125		TDM	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				•				
	126-127		V31	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				•				•
	109-110		J29	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				•				•
293-294	J93/J99-F														•				•						
	173-175	Hss-Co	JCO710			•	•						•												

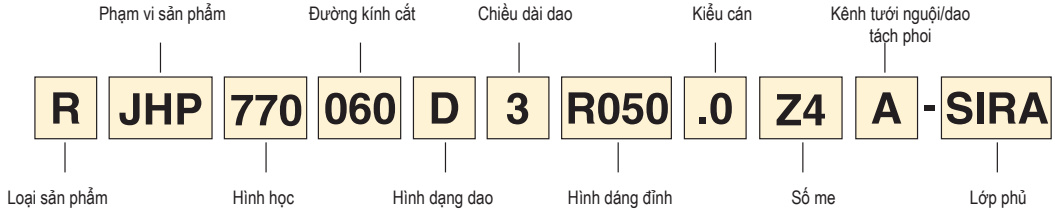
● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Mã – Cho các sản phẩm catalogue, áp dụng cho những hình học sau:

JS512,513,514,553,554,520,506,509,412,413,452,453

JHP951,993,770,780

JC845, 875, 885, JPD840, 850, 880, 890, JCO710



Phạm vi sản phẩm

J = JABRO® VHM
 JC = JABRO® Composit
 JD = JABRO® Kim cương
 JH = JABRO® HSM/Tornado
 JHF = JABRO® HFM
 JHP = JABRO® HPM
 JM = JABRO® Mini
 JS = JABRO® SOLID²
 JPD = JABRO® PCD
 JCO = JABRO® HSS-Co

Loại sản phẩm

BLANK = Sản phẩm tiêu chuẩn (catalogue)
 R = Sản phẩm đã chỉnh sửa (hoàn thiện)
 RK = Sản phẩm đã chỉnh sửa (mặt trước)

Chiều dài dao

Một chữ số đơn biểu thị chiều dài lưỡi cắt so với các sản phẩm khác nhưng có cùng hình học cắt.
 Số này thay thế cho chữ L, XL, SL, K trước đó và những phiên bản khác.
 Cho hầu hết các sản phẩm 1=K, 2=N, 3=L, 4=XL

Số me

Chữ số này thể hiện số lượng me của một dao.
 Ví dụ; Z2= 2 me, Z6 = 6 me

Đường kính cắt

Hệ mét = 3 mã số (trường hợp 4 số – xx,xx mm)
 Hệ Anh = dấu chấm trước 3 mã số
 Ví dụ: (050 = hệ mét, 5 mm) / (.500 = hệ Anh, ½ inch)

Kênh tưới nguội/dao tách phoi

BLANK = Không có tưới nguội
 A = Kênh tưới nguội trong
 C = Dao tách phoi

Hình học

Hình học
 Kết hợp 3 số thể hiện hình học cắt.
 Ví dụ; 111, 950, 553, 514, v.v..

Kiểu cán

Cho biết kiểu cán đã sản xuất.
 .0 = Trụ
 .3 = Weldon
 .5 = Whistle Notch
 .9 = Safe-Lock

Hình dáng đỉnh						Lớp phủ
Sắc	Cầu	Bán kính đỉnh	Bán kính lõm	Vát mép	Bước tiến cao	4 mã ký tự thể hiện lớp phủ của dao.
						MEGA = MEGA MT = MEGA-T M64 = MEGA-64 M64T = MEGA-64-T TRI = TRIBON SIRA = SIRON-A HEMI = HEMI DIA = DIAMOND DURA = DURA NXT = NXT
S	B	R...	K...	C	H	
<p>Kích cỡ bán kính cho sản phẩm có đỉnh lồi và lõm</p> <p>000 = Cho sản phẩm hệ mét hình dạng đỉnh được thể hiện bằng 3 chữ số. Nếu chia số này cho 100 bạn sẽ có được kích cỡ bán kính đỉnh thật sự bằng milimét.</p> <p>000 = Cho sản phẩm hệ Anh hình dạng đỉnh được thể hiện bằng một dấu chấm, đứng trước 3 chữ số. Chữ số này cho biết kích cỡ của bán kính đỉnh theo hệ inch (chẳng hạn như R.100 thể hiện bán kính bằng 0.100 inch).</p>						

Hình dạng dao						
$(D_c = d_{m,m})$		$(D_c < d_{m,m})$				$(D_c > d_{m,m})$
D	E	F	G	J	N	P

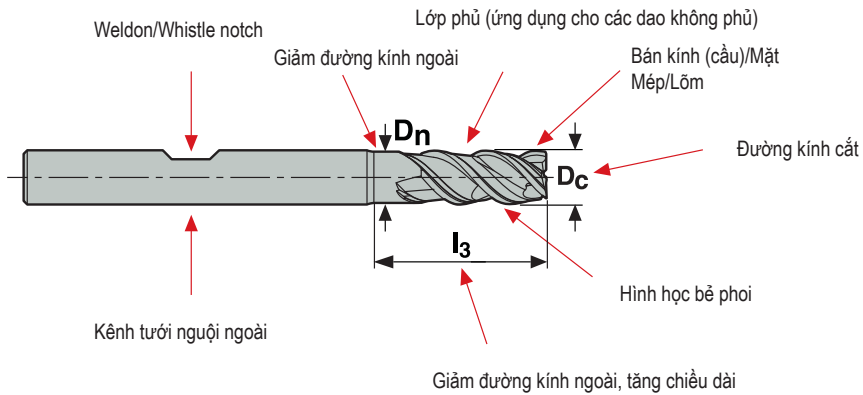
Dao sản xuất theo yêu cầu

Là một phần quan trọng mà Seco muốn đem đến trong mẫu 'Custom Tools'. Tại Seco chúng tôi có chuyên gia chuyên hỗ trợ khách hàng thuộc các lĩnh vực chính gồm Hàng không vũ trụ, Năng lượng và Cơ khí chuyên dụng cho Y khoa. Các kỹ sư của Seco làm việc chặt chẽ với khách hàng nhằm cung cấp giải pháp tốt nhất có thể cho các thách thức gia công đặc biệt có yêu cầu không nằm trong phạm vi của dụng cụ tiêu chuẩn. Sự quay vòng nhanh từ việc báo giá đến thời gian giao hàng xác định tiêu chuẩn của bộ phận Custom Tooling tại Seco.



Dao được hiệu chỉnh

Seco đem đến giải pháp cung cấp nhanh các dao cụ tiêu chuẩn đòi hỏi sự điều chỉnh đáp ứng các yêu cầu về kích thước đặc biệt.

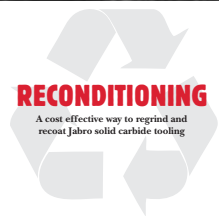


Để biết thêm thông tin về các dao sản xuất theo yêu cầu, hiệu chỉnh và sửa chữa xin liên hệ Văn phòng đại diện của Seco tại địa phương.

Điều chỉnh chi phí cắt và dự trữ dụng cụ

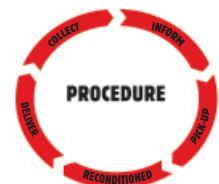


Dụng cụ cacbit hiện đại của Seco đem đến hiệu suất đáng kể khi tận dụng sự kết hợp tốt nhất chất nền cacbit với lớp phủ chịu mòn cao, hình học cắt tối ưu và kiểm soát được quy trình gia công lưỡi cắt. Cho dù dụng cụ tốt như thế nào thì là một phần trong tính năng của dụng cụ, chúng sẽ cuối cùng cũng thể hiện dấu hiệu mòn trên lưỡi cắt. Kiểm soát mòn dụng cụ và thời gian thay dụng cụ cho phép dụng cụ đã qua sử dụng được phục hồi, do đó giảm được chi phí đầu tư dao cụ. Tại Seco, chúng tôi sử dụng cùng một công nghệ tiên tiến để phục hồi dao cacbit nguyên khối của bạn và chúng tôi cũng dùng công nghệ này để sản xuất sản phẩm mới.



Lợi ích từ việc điều chỉnh

- Được sản xuất theo tiêu chuẩn cao của Seco với hình học nguyên bản của Seco, qui trình phủ và xử lý lưỡi cắt.
- Tiết kiệm chi phí dụng cụ bằng cách sử dụng lại cùng một dụng cụ cacbit nguyên khối.
- Sản phẩm dễ sử dụng và chúng tôi cung cấp một hộp dụng cụ điều chỉnh đi kèm một thông báo giao hàng được chuẩn bị trước.
- Nhận hàng miễn phí, tin cậy trong ngày tiếp theo khi nhận được yêu cầu của khách hàng.
- Một qui trình dễ dàng nhờ vào dịch vụ trọn gói, hộp sửa chữa và thông báo giao hàng được chuẩn bị trước. Việc giao hàng thông qua kênh phân phối thông thường của Seco.
- Vận chuyển và đóng gói dụng cụ đã điều chỉnh một cách an toàn thông qua việc đóng gói chúng giống như đối với dụng cụ mới.
- Có dán nhãn đóng gói mới.
- Làm việc hướng tới một môi trường xanh hơn và sạch hơn. -Các qui trình của Seco được chứng nhận toàn cầu với tiêu chuẩn ISO14001.
- Chất lượng đảm bảo, do toàn bộ qui trình chứng nhận theo ISO9001.



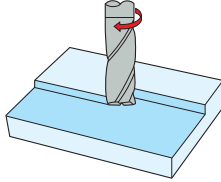
Các nguyên công cơ bản:

- Phay mặt
- Phay rãnh
- Phay cạnh
- Phay chép hình

Định nghĩa, các nguyên công cơ bản:

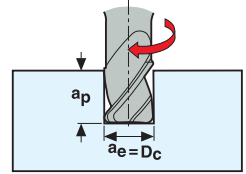
Phay mặt:

Nguyên công có dao tiếp xúc tại cung ít hơn 180° arc.
 Vùng tiếp xúc của dao:
 a_p nhỏ và a_e lớn.



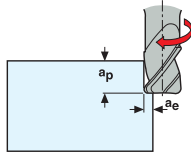
Phay rãnh:

Nguyên công có dao tiếp xúc toàn bộ đường kính, a_e bằng với D_c và a_p lên tới $1\frac{1}{2}$ lần D_c tùy thuộc vào chiến lược gia công đang sử dụng.



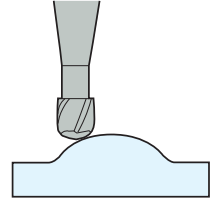
Phay cạnh:

Nguyên công khi mà lưỡi cắt bên của dao tiếp xúc với chi tiết được gia công, a_p lớn và a_e nhỏ.



Phay chép hình:

Nguyên công khi mà bán kính của dao tiếp xúc với chi tiết được gia công. a_p và a_e đều nhỏ.



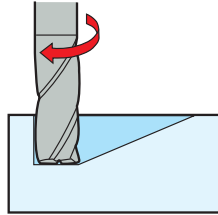
Các phương pháp gia công tiên tiến:

- Phay nghiêng
- Phay thô tiên tiến/tối ưu
- Nội suy xoắn ốc
- Phay Trochoidal
- Đẩy kéo
- Phay nhân
- Phay cắt lớp
- Khoan

Định nghĩa, các phương pháp gia công tiên tiến:

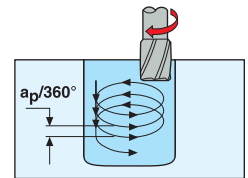
Phay nghiêng:

Mở khoang bằng cách ăn dao tạo một trục Z một góc.



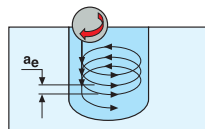
Phay nghiêng nội suy xoắn ốc:

Mở khoang bằng cách tạo một chuyển động tròn bằng dụng cụ trong khi nghiêng trong trục Z.



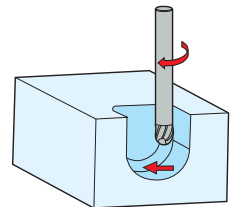
Phay Trochoidal:

Mở một rãnh bằng cách sử dụng phay cạnh, tạo chuyển động tròn một phần trong trục X hoặc Y. (thay phay rãnh bằng phay cạnh).



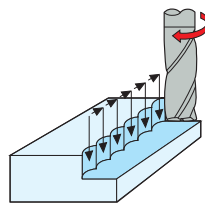
Đẩy-kéo:

Gia công một mẫu 3D bằng cách di chuyển lên và xuống theo biên dạng của mẫu.



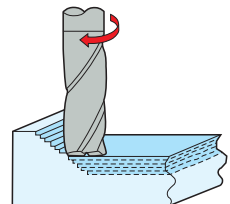
Phay nhân:

Mở một rãnh sâu bằng cách khoan theo trục Z.



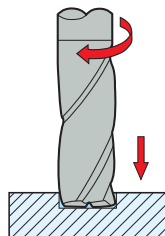
Phay cắt lớp:

Gia công bề mặt bằng cách tạo một lỗ nhỏ hoặc phay nghiêng theo trục Z sau đó mở một khoang bằng việc di chuyển theo hướng X và Y.



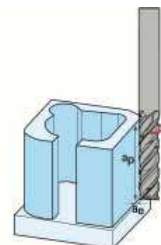
Khoan:

Tạo một lỗ khi di chuyển theo trục Z.



Optirough/gia công thô tiên tiến

Các đường dẫn được xác định rõ bằng hằng số arc của phần tiếp xúc giúp gia công thô đáng tin cậy các hình dạng đơn giản & phức tạp. Chiều sâu cắt hướng trục lớn (a_p) & chiều sâu cắt hướng kính nhỏ (a_e) kết hợp với bước tiến cao mỗi răng (f_z) và tốc độ cắt (V_c) cho kết quả đạt năng suất cao.



Định nghĩa:

Các chiến lược gia công:

- Gia công tổng quát
- Gia công tốc độ cao
- Gia công hiệu suất cao
- Gia công bước tiến cao
- Gia công chi tiết nhỏ
- Gia công thô tiên tiến/tối ưu

Định nghĩa, các chiến lược gia công:

Gia công tổng quát:

Chiến lược gia công áp dụng cho mục đích tổng quát. tỉ lệ giữa a_e - a_p có thể thay đổi tùy theo nguyên công.

Đặc điểm dao: Chiều dài dụng cụ tương đối dài và đường kính lõi mỏng. Không đòi hỏi cao về dung sai.

Yêu cầu máy: Không cần các yêu cầu đặc biệt về máy.

Với công nghệ CNC cơ bản, không thể thực hiện phương pháp gia công tiên tiến phức tạp.

Kết quả trung bình sẽ đạt được về tỉ lệ loại bỏ kim loại Q ($\text{cm}^3/\text{phút}$).

Phạm vi ứng dụng thường bao gồm sản xuất đơn chiếc và nhiều loại vật liệu.

Gia công tốc độ cao:

là một phương thức gia công có sự kết hợp áp dụng giữa chiều sâu cắt hướng kính nhỏ, tốc độ cắt và tốc độ bàn máy cao.

Tùy thuộc vào từng phương pháp mà tốc độ loại bỏ kim loại cao và giá trị R_a thấp có thể đạt được. Điển hình cho phương thức này là lực cắt thấp, ít phát sinh nhiệt tại dụng cụ và phôi, ít hình thành bavaria và độ chính xác kích thước cao trên phôi.

Với HSM (Gia công Tốc độ cao) bạn có thể đạt được tốc độ loại bỏ kim loại cao và/hoặc độ bóng bề mặt cao khi sử dụng tốc độ cắt cao hơn nhiều so với gia công tổng quát.

Đặc điểm dao: Ổn định, (đường kính lõi dày và chiều dài cắt ngắn) khoang hình thành phoi tốt và sạch giúp thoát phoi nhanh, có lớp phủ.

Yêu cầu máy: Điều khiển CNC nhanh, vòng quay/phút cao, truyền động nhanh đến trục.

Phạm vi ứng dụng gồm: Công nghiệp Khuôn mẫu trong các nguyên công bán tinh và tinh cho vật liệu thép sau tôi (48-62 HRc) với thời gian gia công ngắn.

Công nghệ này còn có thể áp dụng cho hầu hết các loại vật liệu khác khi sử dụng phương thức gia công với dụng cụ thích hợp và tiên tiến.

Gia công năng suất cao:

là một phương thức gia công có thể đạt được tốc độ loại bỏ kim loại rất cao. Điển hình cho phương thức này là a_e bằng 1 nhân D_c và a_p bằng 1 đến $1\frac{1}{2}$ nhân D_c tùy vào vật liệu phôi.

Với HPM (Gia công hiệu suất cao) bạn có thể đạt được tỉ lệ loại bỏ kim loại cực kỳ cao do lượng tải phoi cao hơn nhiều trong gia công tổng quát.

Đặc điểm dao: Đặc biệt cải tiến việc hình thành phoi tại me dao, bảo vệ đỉnh với bán kính đỉnh hoặc mặt góc 45° nhỏ, khoang tạo phoi bóng và lớp phủ đặc biệt, dùng hoặc không dùng cán Weldon.

Yêu cầu máy: Ổn định cao, yêu cầu công suất cao, điều khiển bằng CNC, hệ thống kẹp cứng vững.

Phạm vi ứng dụng gồm: Các nguyên công trong môi trường sản xuất hàng loạt nơi mà thời gian sản xuất/thời gian thực hiện là một phần quan trọng hoặc trên những sản phẩm đơn lẻ cần tỉ lệ loại bỏ kim loại cao Q ($\text{cm}^3/\text{phút}$).

Gia công bước tiến cao:

Là một chiến lược gia công có thể đạt được bước tiến cao với phần tiếp xúc hướng kính lớn (a_e) cùng với a_p nhỏ.

Với HFM (Gia công Bước tiến cao) bạn có thể đạt được tỉ lệ loại bỏ kim loại cao và/hoặc độ bóng bề mặt cao khi sử dụng bước tiến bàn máy cao hơn nhiều hơn so với gia công tổng quát.

Đặc điểm dao: Đặc biệt phát triển răng mặt trước, chiều dài cắt rất ngắn và có phủ.

Yêu cầu máy: Ổn định tốt, CNC, có thể đạt tốc độ bàn máy cao (v_f).

Ưu điểm lớn của công nghệ này là người sử dụng rất dễ dàng, quen thuộc, an toàn và nhanh gọn để lập trình CAM. Sử dụng phương pháp gọi là phay cắt lớp tương đối để để lập trình gia công các hình thể phức tạp mà không cần kinh nghiệm nhiều trong lập trình.

Phạm vi ứng dụng là: Thép từ mềm đến tôi, titan và thép không gỉ và rất tốt khi áp dụng tiền nguyên công trước khi sử dụng HSM.

Loại này cũng có thể được dùng cho gia công hốc sâu.

Gia công chi tiết nhỏ:

Là chiến lược gia công rất cần sử dụng đường kính dao nhỏ.

Đặc điểm dao: Phạm vi đường kính Ø 0,1 đến 2,0 mm, chiều dài cắt ngắn, phạm vi rộng giảm đường kính ngoài, độ chính xác cao, có phủ.

Yêu cầu máy: Độ chính xác trục cao, số vòng/phút cao, CNC, nhiệt độ ổn định so với sự tăng dần của trục.

Phạm vi ứng dụng là: Sản xuất các hốc như rãnh, khoang, lỗ hoặc khắc hình từ nhiều loại vật liệu.

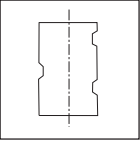
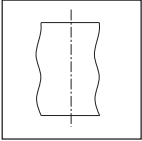
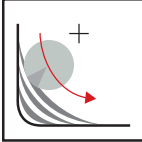
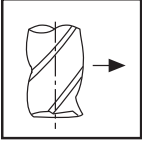
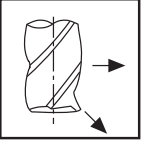
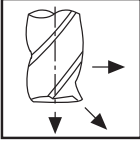
Gia công thô tiên tiến / Tối ưu:

Gia công thô tiên tiến / tối ưu (phương pháp/chiến lược): Các đường dẫn được xác định rõ bằng hằng số arc của phần tiếp xúc giúp gia công thô đáng tin cậy các hình dạng đơn giản & phức tạp.

Chiều sâu cắt hướng trục lớn (a_p) & chiều sâu cắt hướng kính nhỏ (a_e) kết hợp với bước tiến cao mỗi răng (f_z) và tốc độ cắt (V_c) cho kết quả đạt năng suất cao.

Cắt tâm $z_n=1$	Cắt tâm $z_n=2$	2 răng cắt ngang tâm $z_n=2$	Không cắt tâm $z_n=2$	Bước răng không đều $z_n=2$	Không cắt tâm $z_n=3$
Cắt tâm $z_n=3$	Bước răng không đều $z_n=3$	Cắt tâm $z_n=4$	2 răng cắt ngang tâm $z_n=4$	4 răng cắt ngang tâm $z_n=4$	Không có răng cắt ngang tâm $z_n=4$
					PCD
Bước răng không đều $z_n=4$	Bước răng không đều/1 răng cắt ngang tâm $z_n=4$	Không cắt tâm $z_n=5$	Không cắt tâm $z_n=6$	Không cắt tâm $z_n=8$	PCD
HSS-Co					
HSS-Co	Cán trụ	Weldon	Safelock	Sắc	Bán kính toàn phần
Bán kính đỉnh	Vát mép	Côn sắc	cầu 250°	Góc xoắn 30°	Xoắn kép 20° - 20°
				ICC	
Góc xoắn trái 15°	Xoắn cong	Xoắn không đều	Góc cắt nghiêng 10°	ICC điểm Y	Biến dạng thô

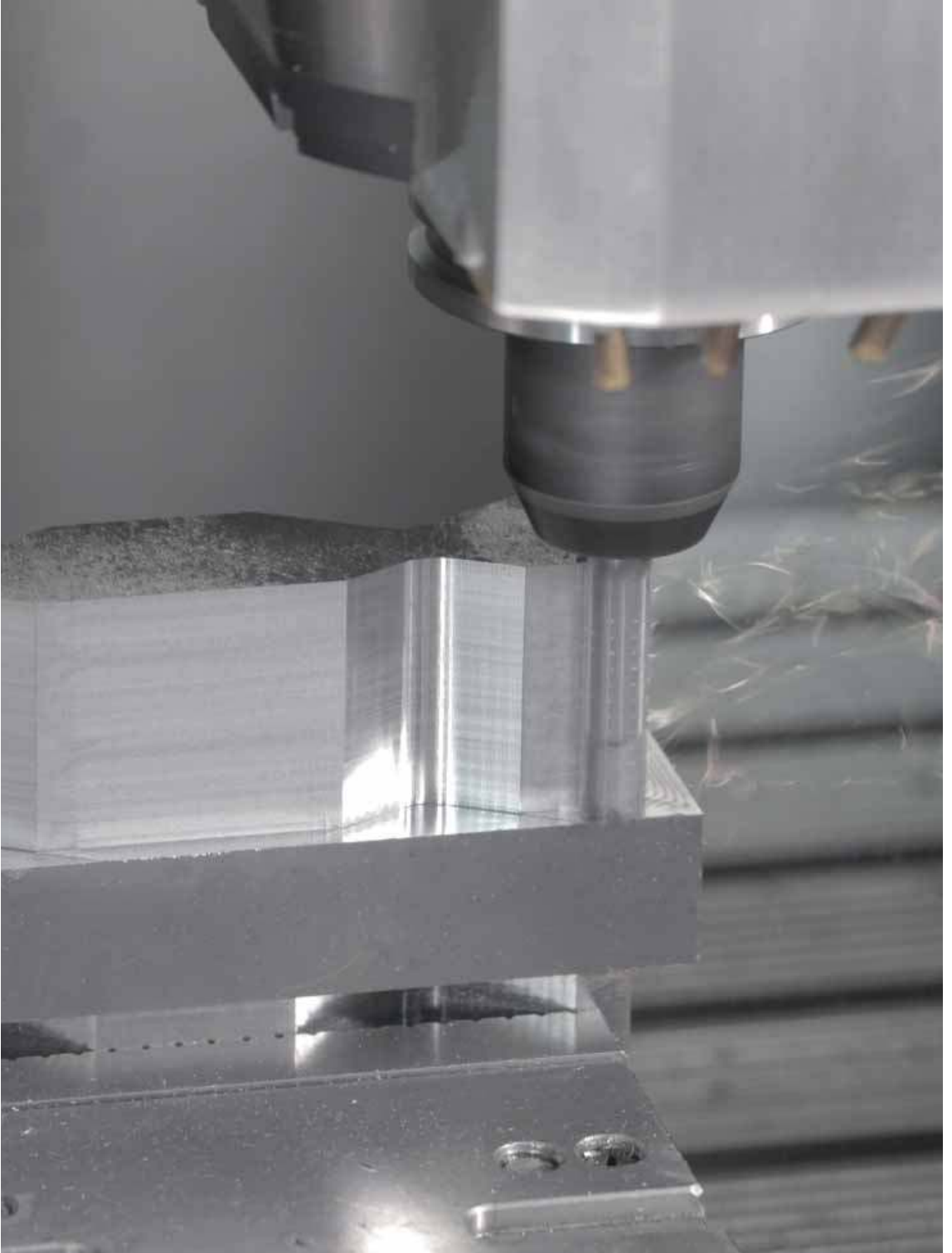
Lưu ý: không phải toàn bộ biểu tượng hình chính đều được đề cập.

		MEGA-64-T	DURA	HEMI	MEGA-T
Dao tách phoi	Biên dạng me thay đổi	Mega-64-T (M64)	Dura	Hemi	Mega-T (MT)
MEGA	MEGA-64	TRIBON	SIRON-A	DIAMOND	M64
Mega	Mega-64 (M64)	Tribon(TRI)	Siron-A (SIRA)	Diamond (DIA)	M64
NXT	MT	SIRA			
NXT	MT	SIRA	Gia công thô tiên tiến	Hướng kính	Hướng kính/ phay nghiêng
					
Phay nghiêng hướng kính / phay nhân / khoan					

Lưu ý: không phải toàn bộ biểu tượng hình chính đều được đề cập.

JS554 3C được áp dụng trong gia công thô tiên tiến.

Tìm đề nghị của JS554-3C bao gồm chế độ cắt khuyến dùng trên trang 65-69



Tên		JS512	JS513	JS514	JS553	JS554
Trang		26-30	31-36	37-41	42-51	52-69
Dòng		JS ²	JS ²	JS ²	JS ²	JS ²
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Số me		2	3	4	3	4
ICC						
Phạm vi đường kính	Mét	1-25	1-25	1-25	2-25	3-25
	Inch				1/8-1	1/4-1
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
		2,3,4	2,3,4	2,3,4	2,3	2,3
Nguyên công						
SMG						
P1-8		•	•	•	•	•
P11		•	•	•	•	•
M1-3		•	•	○	•	•
M4-5		○	○	○	•	•
K1-7		•	•	•	•	•
S1-3		○	○	○	•	•
S11-13		•	•	•	•	•
H5 H8 H11 H12 H21		○	○	○	•	•
N1		○	○	○	•	•
N2-3		○	○	○	•	•
N11		○	○	○	•	•
TS1		○	○	○	•	•
TP1		○	○	○	•	•
GR		○	○	○	○	○

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày. • Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Tên		JS520	JS522	JS532	JS533	JS534
Trang		70-73	74-78	79-83	84-86	87-90
Dòng		JS ²	JS ²	JS ²	JS ²	JS ²
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Số me		5-8	2	2	3	4
ICC						
Phạm vi đường kính	Mét	4-25	6-32	1-20	1-20	2-20
	Inch		5/16-1 1/4	1/32-3/4		1/32-3/4
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
		2,3	4	1,2,3	1,2	1,2,3
Nguyên công						
SMG						
P1-8		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P11		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M1-3		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M4-5		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K1-7		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
S1-3		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
S11-13		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H5 H8 H11 H12 H21		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N2-3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N11		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TS1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TP1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
GR		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày. ● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Tên		JS506	JS509	JH910	JH930	JH970
Trang		91-93	94-96	97-100	103, 238,	104-105, 148-149
Dòng		JS ²	JS ²	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■			
Số me		3-4	3-4	3	5-6-8	2
Phạm vi đường kính	Mét	4-12	4-12	2-20	6-20	2-16
	Inch					
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
Nguyên công						
SMG						
P1-8		•	•	•	•	•
P11		•	•	•	•	•
M1-3		•	•	•	•	•
M4-5		•	•	•	•	•
K1-7		•	•	•	•	•
S1-3		○	○	•	•	•
S11-13		•	•	•	•	•
H5 H8 H11 H12 H21		•	•		•	
N1		•	•			
N2-3		•	•			
N11		•	•			
TS1		•	•	•		
TP1		•	•	•		
GR		○	○	•		

□ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày. • Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Tên		JHF980	J29	J36	HK/HKM	TDM
Trang		106-108	109-110	111-112	113-123	124-125
Dòng		HFM	VHM	VHM	VHM	VHM
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	■	■	■	■	■
	Weldon		□	□		
Số me		2-3	1	3	2-4	2-4
ICC						
Phạm vi đường kính	Mét	0,5-10	0,2-6	2-20	1-10	3-10
	Inch					
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài		 1,2,3	 2	 2	 2	 2
Nguyên công						
SMG						
P1-8		•	•	○	•	•
P11		•	•	○	•	•
M1-3		•	•	○	•	•
M4-5		•	•	○	•	•
K1-7		•	•	○	•	•
S1-3		•	•	○	•	•
S11-13		•	•	○	•	•
H5 H8 H11 H12 H21		•			•	
N1			•	○	•	•
N2-3			•		○	•
N11			•	•	•	•
TS1			•	○	•	•
TP1			•	○	•	•
GR			•		•	

□ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày. • Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

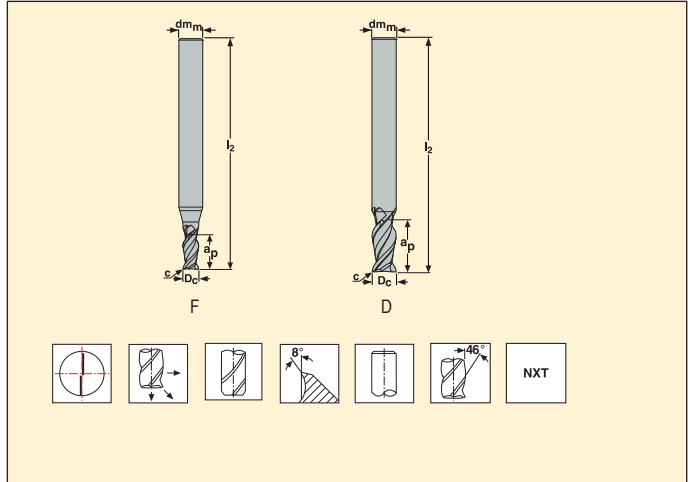
Tên		V31	JM905	JM920	JM915	JM925
Trang		126-127	128-132	128-132	133-135	133-135
Dòng		VHM	MINI	MINI	MINI	MINI
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon					
Số me		4	2 & 4	2 & 4	2	2
ICC						
Phạm vi đường kính	Mét	6-28	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-2,0	0,1-2,0
	Inch					
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
		2	1,2,3,4,5,6,7	1,2,3,4,5,6,7	1,2,3,4,5,6	1,2,3,4,5,6
Nguyên công						
SMG						
P1-8		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P11		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M1-3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
M4-5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K1-7		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
S1-3		<input checked="" type="checkbox"/>				
S11-13		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
H5 H8 H11 H12 H21		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N2-3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
N11		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
TS1		<input checked="" type="checkbox"/>				
TP1		<input checked="" type="checkbox"/>				
GR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày. ● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

JS512 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – hai me – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$



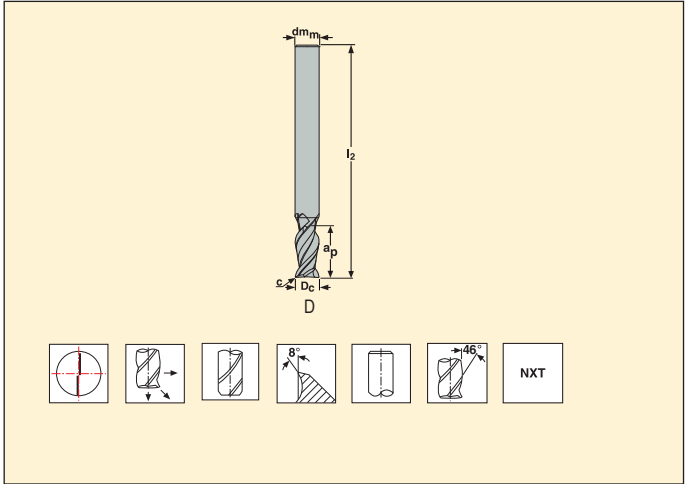
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Trụ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
JS512010F2C.0Z2-NXT	2	F	1	3	2	38	0,01	2	■
JS512015F2C.0Z2-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	2	■
JS512021F2C.0Z2-NXT	2	F	2	3	4	38	0,02	2	■
JS512020F2C.0Z2-NXT	2	F	2	6	4	57	0,02	2	■
JS512030D2C.0Z2-NXT	2	D	3	3	6	38	0,03	2	■
JS512030F2C.0Z2-NXT	2	F	3	6	6	57	0,03	2	■
JS512040D2C.0Z2-NXT	2	D	4	4	8	50	0,04	2	■
JS512040F2C.0Z2-NXT	2	F	4	6	8	57	0,04	2	■
JS512050D2C.0Z2-NXT	2	D	5	5	10	50	0,05	2	■
JS512050F2C.0Z2-NXT	2	F	5	6	10	57	0,05	2	■
JS512060D2C.0Z2-NXT	2	D	6	6	12	57	0,06	2	■
JS512080D2C.0Z2-NXT	2	D	8	8	16	63	0,08	2	■
JS512100D2C.0Z2-NXT	2	D	10	10	20	72	0,1	2	■
JS512120D2C.0Z2-NXT	2	D	12	12	24	83	0,12	2	■
JS512160D2C.0Z2-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	2	■
JS512200D2C.0Z2-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	2	■
JS512250D2C.0Z2-NXT	2	D	25	25	40	125	0,25	2	■
JS512010F3C.0Z2-NXT	3	F	1	3	3	38	0,01	2	■
JS512015F3C.0Z2-NXT	3	F	1,5	3	6	38	0,015	2	■
JS512020F3C.0Z2-NXT	3	F	2	6	7	57	0,02	2	■
JS512030F3C.0Z2-NXT	3	F	3	6	10	57	0,03	2	■
JS512040F3C.0Z2-NXT	3	F	4	6	14	57	0,04	2	■
JS512050F3C.0Z2-NXT	3	F	5	6	18	57	0,05	2	■
JS512060D3C.0Z2-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	2	■
JS512080D3C.0Z2-NXT	3	D	8	8	28	80	0,08	2	■
JS512100D3C.0Z2-NXT	3	D	10	10	35	89	0,1	2	■
JS512120D3C.0Z2-NXT	3	D	12	12	42	100	0,12	2	■
JS512160D3C.0Z2-NXT	3	D	16	16	50	115	0,16	2	■
JS512200D3C.0Z2-NXT	3	D	20	20	60	125	0,2	2	■
JS512250D3C.0Z2-NXT	3	D	25	25	70	150	0,25	2	■
JS512020F4C.0Z2-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	2	■
JS512030F4C.0Z2-NXT	4	F	3	6	15	57	0,03	2	■
JS512040F4C.0Z2-NXT	4	F	4	6	20	63	0,04	2	■
JS512050F4C.0Z2-NXT	4	F	5	6	25	63	0,05	2	■
JS512060D4C.0Z2-NXT	4	D	6	6	30	75	0,06	2	■
JS512080D4C.0Z2-NXT	4	D	8	8	40	100	0,08	2	■
JS512100D4C.0Z2-NXT	4	D	10	10	50	100	0,1	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS512 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – hai me – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=e8$



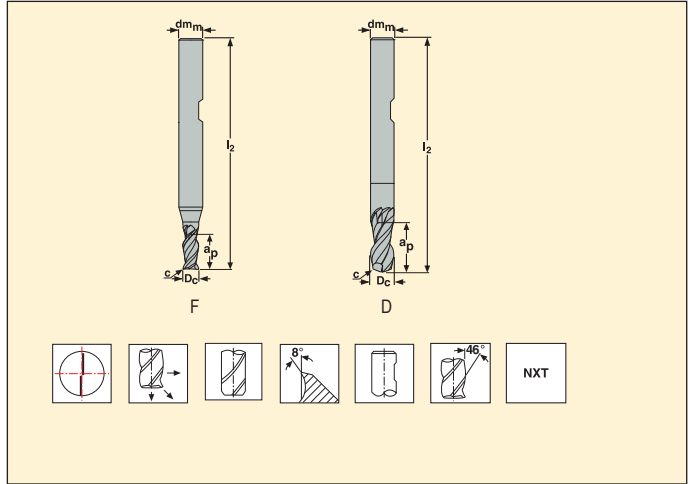
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				$c \times 45^\circ$	z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2			
JS512120D4C.0Z2-NXT	4	D	12	12	60	125	0,12	2	■
JS512160D4C.0Z2-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	2	■
JS512200D4C.0Z2-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	2	■
JS512250D4C.0Z2-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS512 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – hai me – vát 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
JS512020F2C.3Z2-NXT	2	F	2	6	4	57	0,02	2	<input type="checkbox"/>
JS512030F2C.3Z2-NXT	2	F	3	6	6	57	0,03	2	<input type="checkbox"/>
JS512040F2C.3Z2-NXT	2	F	4	6	8	57	0,04	2	<input type="checkbox"/>
JS512050F2C.3Z2-NXT	2	F	5	6	10	57	0,05	2	<input type="checkbox"/>
JS512060D2C.3Z2-NXT	2	D	6	6	12	57	0,06	2	<input type="checkbox"/>
JS512080D2C.3Z2-NXT	2	D	8	8	16	63	0,08	2	<input type="checkbox"/>
JS512100D2C.3Z2-NXT	2	D	10	10	20	72	0,1	2	<input type="checkbox"/>
JS512120D2C.3Z2-NXT	2	D	12	12	24	83	0,12	2	<input type="checkbox"/>
JS512160D2C.3Z2-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	2	<input type="checkbox"/>
JS512200D2C.3Z2-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	2	<input type="checkbox"/>
JS512250D2C.3Z2-NXT	2	D	25	25	40	125	0,25	2	<input type="checkbox"/>
JS512020F3C.3Z2-NXT	3	F	2	6	7	57	0,02	2	<input type="checkbox"/>
JS512030F3C.3Z2-NXT	3	F	3	6	10	57	0,03	2	<input type="checkbox"/>
JS512040F3C.3Z2-NXT	3	F	4	6	14	57	0,04	2	<input type="checkbox"/>
JS512050F3C.3Z2-NXT	3	F	5	6	18	57	0,05	2	<input type="checkbox"/>
JS512060D3C.3Z2-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	2	<input type="checkbox"/>
JS512080D3C.3Z2-NXT	3	D	8	8	28	80	0,08	2	<input type="checkbox"/>
JS512100D3C.3Z2-NXT	3	D	10	10	35	89	0,1	2	<input type="checkbox"/>
JS512120D3C.3Z2-NXT	3	D	12	12	42	100	0,12	2	<input type="checkbox"/>
JS512160D3C.3Z2-NXT	3	D	16	16	50	115	0,16	2	<input type="checkbox"/>
JS512200D3C.3Z2-NXT	3	D	20	20	60	125	0,2	2	<input type="checkbox"/>
JS512250D3C.3Z2-NXT	3	D	25	25	70	150	0,25	2	<input type="checkbox"/>
JS512020F4C.3Z2-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	2	<input type="checkbox"/>
JS512030F4C.3Z2-NXT	4	F	3	6	15	57	0,03	2	<input type="checkbox"/>
JS512040F4C.3Z2-NXT	4	F	4	6	20	63	0,04	2	<input type="checkbox"/>
JS512050F4C.3Z2-NXT	4	F	5	6	25	63	0,05	2	<input type="checkbox"/>
JS512060D4C.3Z2-NXT	4	D	6	6	30	75	0,06	2	<input type="checkbox"/>
JS512080D4C.3Z2-NXT	4	D	8	8	40	100	0,08	2	<input type="checkbox"/>
JS512100D4C.3Z2-NXT	4	D	10	10	50	100	0,1	2	<input type="checkbox"/>
JS512120D4C.3Z2-NXT	4	D	12	12	60	125	0,12	2	<input type="checkbox"/>
JS512160D4C.3Z2-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	2	<input type="checkbox"/>
JS512200D4C.3Z2-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	2	<input type="checkbox"/>
JS512250D4C.3Z2-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	2	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JS512 Phay rãnh

SMG		a _p / D _c	f _z													v _c	
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20		25
P1	E	1,0	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	165 (140 – 195)
P2	E	1,0	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	0,11	160 (135 – 190)
P3	E	1,0	0,0050	0,010	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,090	0,10	140 (120 – 165)
P4	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	125 (105 – 145)
P5	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	120 (100 – 140)
P6	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	135 (110 – 155)
P7	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	125 (105 – 145)
P8	E	1,0	0,0050	0,010	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,090	0,10	120 (100 – 140)
P11	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	120 (100 – 145)
M1	E	0,80	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	0,11	95 (85 – 110)
M2	E	0,80	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	80 (70 – 90)
M3	E	0,65	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	65 (55 – 70)
M4	E	0,48	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	48 (42 – 55)
M5	E	0,48	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	40 (35 – 45)
K1	E	1,0	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	0,11	145 (125 – 165)
K2	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	130 (110 – 145)
K3	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	110 (95 – 125)
K4	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	105 (90 – 120)
K5	E	1,0	0,0046	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	65 (55 – 70)
K6	E	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	90 (80 – 105)
K7	E	1,0	0,0046	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	80 (70 – 90)
N1	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	620 (465 – 770)
N2	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	400 (300 – 500)
N3	E	0,40	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	265 (200 – 330)
N11	E	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	295 (200 – 395)
S1	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,050	0,055	0,060	39 (30 – 49)
S2	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,050	0,055	0,060	39 (30 – 49)
S3	E	0,40	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,055	23 (14 – 33)
S11	E	0,60	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	90 (65 – 115)
S12	E	0,60	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	70 (50 – 90)
S13	E	0,50	0,0034	0,0070	0,010	0,014	0,017	0,020	0,028	0,034	0,042	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	55 (40 – 70)
H5	M/A/D	0,22	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	47 (38 – 55)
H8	M/A/D	0,20	0,0024	0,0046	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,040	0,044	49 (39 – 60)
H11	M/A/D	0,22	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	60 (49 – 75)
H12	M/A/D	0,22	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	100 (80 – 120)
H21	M/A/D	0,20	0,0024	0,0046	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,040	0,044	49 (39 – 60)
TS1	A	1,0	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	0,13	510 (410 – 610)
TP1	A	1,0	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	0,13	510 (410 – 610)
GR1	D/A	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	530 (430 – 640)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JS512 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c	
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20		25
P1	M/A/D/E	1,2	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,090	0,095	0,11	205 (175 – 240)
P2	M/A/D/E	1,2	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,095	0,11	200 (170 – 235)
P3	M/A/D/E	1,2	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	175 (145 – 205)
P4	M/A/D/E	1,2	0,0050	0,010	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,090	0,10	155 (130 – 180)
P5	M/A/D/E	1,2	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	150 (125 – 175)
P6	M/A/D/E	1,2	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,095	165 (140 – 195)
P7	M/A/D/E	1,2	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,095	160 (130 – 185)
P8	M/A/D/E	1,2	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	145 (120 – 170)
P11	M/A/D/E	1,2	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,095	155 (130 – 180)
M1	E/M/A	1,0	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,095	0,11	120 (105 – 135)
M2	E/M/A	1,0	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	100 (85 – 110)
M3	E/M/A	0,80	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	80 (70 – 90)
M4	E/M/A	0,60	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,055	0,060	0,070	60 (55 – 70)
M5	E/M/A	0,60	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,055	0,060	0,070	50 (44 – 55)
K1	A/D/M/E	1,2	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,095	0,11	180 (160 – 205)
K2	A/D/M/E	1,2	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	160 (140 – 185)
K3	A/D/M/E	1,2	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	135 (120 – 155)
K4	A/D/M/E	1,2	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	130 (115 – 150)
K5	A/D/M/E	1,2	0,0046	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	80 (70 – 90)
K6	A/D/M/E	1,2	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	115 (100 – 130)
K7	A/D/M/E	1,2	0,0046	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,060	0,070	0,075	0,080	0,090	100 (85 – 115)
TS1	A/D	1,0	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,11	0,12	0,14	640 (510 – 770)
TP1	A/D	1,0	0,0070	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,11	0,12	0,14	640 (510 – 770)
GR1	A/D	1,4	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	670 (530 – 800)

Chế độ cắt – JS512 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25		
N1	E/M/A	1,3	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	860 (650 – 1075)	
N2	E/M/A	1,3	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	560 (415 – 690)	
N3	E/M/A	1,3	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	370 (280 – 465)	
S1	E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	55 (41 – 70)	
S2	E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	55 (41 – 70)	
S3	E	1,0	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	0,070	32 (19 – 45)	
S11	E	1,3	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	125 (90 – 160)	
S12	E	1,3	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	95 (70 – 125)	
S13	E	1,1	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	75 (55 – 100)	
H5	M/A/D	0,22	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	0,070	65 (55 – 80)	
H8	M/A/D	0,20	0,0028	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	70 (55 – 80)	
H21	M/A/D	0,20	0,0028	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	70 (55 – 80)	
H31	M/A/D	0,20	0,0026	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,048	50 (42 – 65)	

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tư trí nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

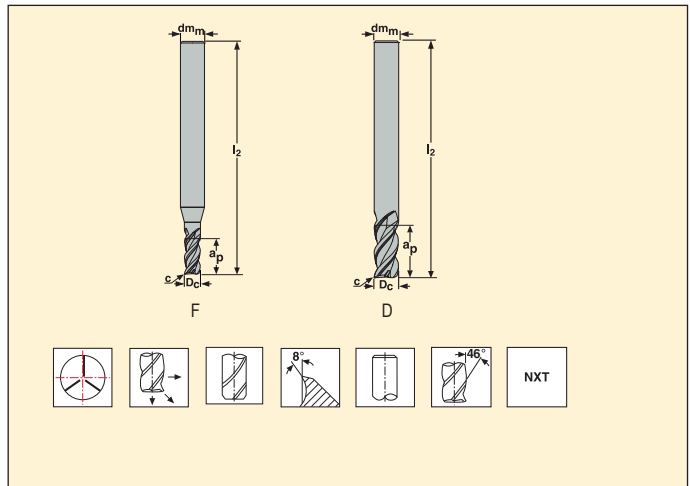
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS513 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – ba me – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$



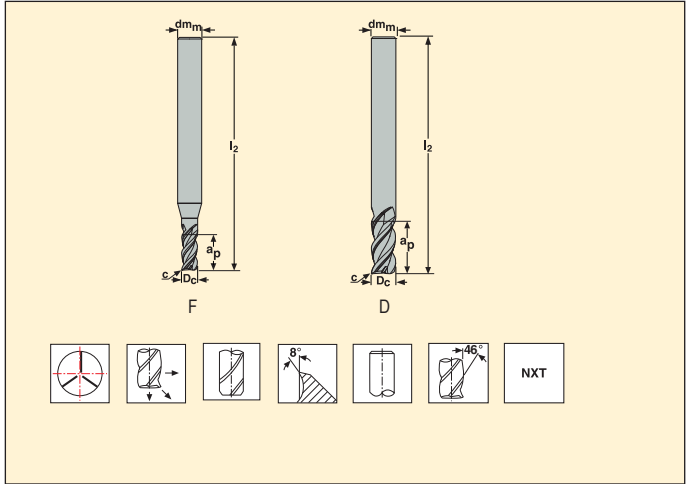
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Trụ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
JS513010F2C.0Z3-NXT	2	F	1	3	2	38	0,01	3	■
JS513015F2C.0Z3-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	3	■
JS513021F2C.0Z3-NXT	2	F	2	3	4	38	0,02	3	■
JS513020F2C.0Z3-NXT	2	F	2	6	4	57	0,02	3	■
JS513025F2C.0Z3-NXT	2	F	2,5	6	5	57	0,025	3	■
JS513030F2C.0Z3-NXT	2	F	3	6	6	57	0,03	3	■
JS513030D2C.0Z3-NXT	2	D	3	3	6	38	0,03	3	■
JS513040F2C.0Z3-NXT	2	F	4	6	8	57	0,04	3	■
JS513040D2C.0Z3-NXT	2	D	4	4	8	50	0,04	3	■
JS513050F2C.0Z3-NXT	2	F	5	6	10	57	0,05	3	■
JS513050D2C.0Z3-NXT	2	D	5	5	10	50	0,05	3	■
JS513060D2C.0Z3-NXT	2	D	6	6	12	57	0,06	3	■
JS513080D2C.0Z3-NXT	2	D	8	8	16	63	0,08	3	■
JS513100D2C.0Z3-NXT	2	D	10	10	20	72	0,1	3	■
JS513120D2C.0Z3-NXT	2	D	12	12	24	83	0,12	3	■
JS513140D2C.0Z3-NXT	2	D	14	14	28	83	0,14	3	■
JS513160D2C.0Z3-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	3	■
JS513180D2C.0Z3-NXT	2	D	18	18	35	100	0,18	3	■
JS513200D2C.0Z3-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	3	■
JS513250D2C.0Z3-NXT	2	D	25	25	40	125	0,25	3	■
JS513010F3C.0Z3-NXT	3	F	1	3	3	38	0,01	3	■
JS513015F3C.0Z3-NXT	3	F	1,5	3	6	38	0,015	3	■
JS513020F3C.0Z3-NXT	3	F	2	6	7	57	0,02	3	■
JS513025F3C.0Z3-NXT	3	F	2,5	6	9	57	0,025	3	■
JS513030F3C.0Z3-NXT	3	F	3	6	10	57	0,03	3	■
JS513040F3C.0Z3-NXT	3	F	4	6	14	57	0,04	3	■
JS513050F3C.0Z3-NXT	3	F	5	6	18	57	0,05	3	■
JS513060D3C.0Z3-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	3	■
JS513080D3C.0Z3-NXT	3	D	8	8	28	80	0,08	3	■
JS513100D3C.0Z3-NXT	3	D	10	10	35	89	0,1	3	■
JS513120D3C.0Z3-NXT	3	D	12	12	42	100	0,12	3	■
JS513140D3C.0Z3-NXT	3	D	14	14	50	120	0,14	3	■
JS513160D3C.0Z3-NXT	3	D	16	16	50	115	0,16	3	■
JS513200D3C.0Z3-NXT	3	D	20	20	60	125	0,2	3	■
JS513250D3C.0Z3-NXT	3	D	25	25	70	150	0,25	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS513 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – ba me – vát mặt 45°



Dung sai:
dm_m=h5
D_c=e8



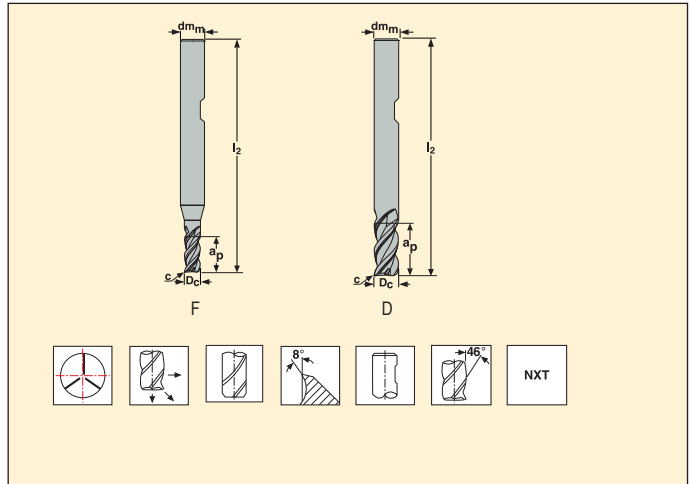
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Trụ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
JS513020F4C.0Z3-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	3	■
JS513025F4C.0Z3-NXT	4	F	2,5	6	13	57	0,025	3	■
JS513030F4C.0Z3-NXT	4	F	3	6	15	57	0,03	3	■
JS513040F4C.0Z3-NXT	4	F	4	6	20	57	0,04	3	■
JS513050F4C.0Z3-NXT	4	F	5	6	25	63	0,05	3	■
JS513060D4C.0Z3-NXT	4	D	6	6	30	80	0,06	3	■
JS513080D4C.0Z3-NXT	4	D	8	8	40	100	0,08	3	■
JS513100D4C.0Z3-NXT	4	D	10	10	50	100	0,1	3	■
JS513120D4C.0Z3-NXT	4	D	12	12	60	125	0,12	3	■
JS513160D4C.0Z3-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	3	■
JS513140D4C.0Z3-NXT	4	D	14	14	65	140	0,14	3	■
JS513200D4C.0Z3-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	3	■
JS513250D4C.0Z3-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS513 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – ba ma – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$



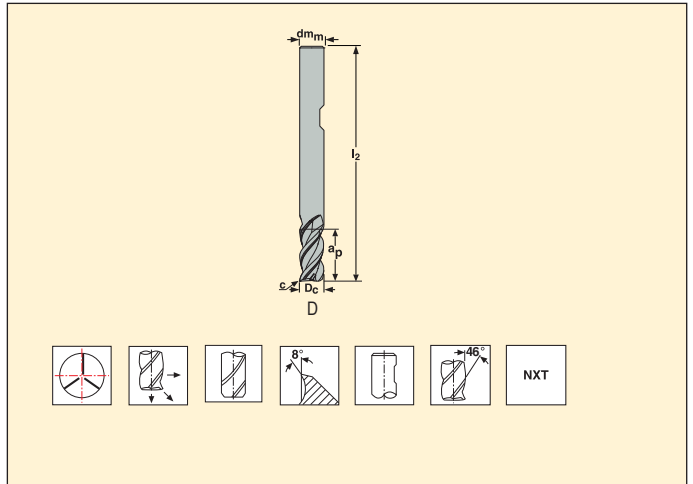
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
JS513020F2C.3Z3-NXT	2	F	2	6	4	57	0,02	3	<input type="checkbox"/>
JS513025F2C.3Z3-NXT	2	F	2,5	6	5	57	0,025	3	<input type="checkbox"/>
JS513030F2C.3Z3-NXT	2	F	3	6	6	57	0,03	3	<input type="checkbox"/>
JS513040F2C.3Z3-NXT	2	F	4	6	8	57	0,04	3	<input type="checkbox"/>
JS513050F2C.3Z3-NXT	2	F	5	6	10	57	0,05	3	<input type="checkbox"/>
JS513060D2C.3Z3-NXT	2	D	6	6	12	57	0,06	3	<input type="checkbox"/>
JS513080D2C.3Z3-NXT	2	D	8	8	16	63	0,08	3	<input type="checkbox"/>
JS513100D2C.3Z3-NXT	2	D	10	10	20	72	0,1	3	<input type="checkbox"/>
JS513120D2C.3Z3-NXT	2	D	12	12	24	83	0,12	3	<input type="checkbox"/>
JS513140D2C.3Z3-NXT	2	D	14	14	28	83	0,14	3	<input type="checkbox"/>
JS513160D2C.3Z3-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	3	<input type="checkbox"/>
JS513180D2C.3Z3-NXT	2	D	18	18	35	100	0,18	3	<input type="checkbox"/>
JS513200D2C.3Z3-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	3	<input type="checkbox"/>
JS513250D2C.3Z3-NXT	2	D	25	25	40	125	0,25	3	<input type="checkbox"/>
JS513020F3C.3Z3-NXT	3	F	2	6	7	57	0,02	3	<input type="checkbox"/>
JS513025F3C.3Z3-NXT	3	F	2,5	6	9	57	0,025	3	<input type="checkbox"/>
JS513030F3C.3Z3-NXT	3	F	3	6	10	57	0,03	3	<input type="checkbox"/>
JS513040F3C.3Z3-NXT	3	F	4	6	14	57	0,04	3	<input type="checkbox"/>
JS513050F3C.3Z3-NXT	3	F	5	6	18	57	0,05	3	<input type="checkbox"/>
JS513060D3C.3Z3-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	3	<input type="checkbox"/>
JS513080D3C.3Z3-NXT	3	D	8	8	28	80	0,08	3	<input type="checkbox"/>
JS513100D3C.3Z3-NXT	3	D	10	10	35	89	0,1	3	<input type="checkbox"/>
JS513120D3C.3Z3-NXT	3	D	12	12	42	100	0,12	3	<input type="checkbox"/>
JS513140D3C.3Z3-NXT	3	D	14	14	50	120	0,14	3	<input type="checkbox"/>
JS513160D3C.3Z3-NXT	3	D	16	16	50	115	0,16	3	<input type="checkbox"/>
JS513200D3C.3Z3-NXT	3	D	20	20	60	125	0,2	3	<input type="checkbox"/>
JS513250D3C.3Z3-NXT	3	D	25	25	70	150	0,25	3	<input type="checkbox"/>
JS513020F4C.3Z3-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	3	<input type="checkbox"/>
JS513025F4C.3Z3-NXT	4	F	2,5	6	13	57	0,025	3	<input type="checkbox"/>
JS513030F4C.3Z3-NXT	4	F	3	6	15	57	0,03	3	<input type="checkbox"/>
JS513040F4C.3Z3-NXT	4	F	4	6	20	63	0,04	3	<input type="checkbox"/>
JS513050F4C.3Z3-NXT	4	F	5	6	25	63	0,05	3	<input type="checkbox"/>
JS513060D4C.3Z3-NXT	4	D	6	6	30	80	0,06	3	<input type="checkbox"/>
JS513080D4C.3Z3-NXT	4	D	8	8	40	100	0,08	3	<input type="checkbox"/>
JS513100D4C.3Z3-NXT	4	D	10	10	50	100	0,1	3	<input type="checkbox"/>
JS513120D4C.3Z3-NXT	4	D	12	12	60	125	0,12	3	<input type="checkbox"/>
JS513140D4C.3Z3-NXT	4	D	14	14	65	140	0,14	3	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

JS513 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – ba me – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=e8$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
JS513160D4C.3Z3-NXT	4	D	16	16	70	130	0,16	3	<input type="checkbox"/>
JS513200D4C.3Z3-NXT	4	D	20	20	80	150	0,2	3	<input type="checkbox"/>
JS513250D4C.3Z3-NXT	4	D	25	25	90	165	0,25	3	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JS513 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c	
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20		25
P1	E	0,70	0,0044	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	165 (140 – 195)
P2	E	0,70	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	160 (135 – 190)
P3	E	0,70	0,0042	0,0085	0,012	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	140 (115 – 165)
P4	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	125 (105 – 145)
P5	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	120 (100 – 140)
P6	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,046	0,055	0,060	0,065	0,065	0,075	135 (110 – 155)
P7	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,046	0,055	0,060	0,065	0,065	0,075	125 (105 – 145)
P8	E	0,70	0,0042	0,0085	0,012	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	120 (100 – 140)
P11	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,046	0,055	0,060	0,065	0,065	0,075	125 (100 – 145)
M1	E	0,60	0,0034	0,0065	0,010	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,044	0,048	0,050	0,055	0,065	95 (85 – 110)
M2	E	0,60	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,055	80 (70 – 90)
M3	E	0,48	0,0024	0,0048	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,032	0,036	0,038	0,040	0,046	65 (55 – 70)
M4	E	0,36	0,0022	0,0042	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,017	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,040	48 (42 – 55)
M5	E	0,36	0,0022	0,0042	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,017	0,022	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,040	40 (35 – 45)
K1	E	0,70	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	140 (120 – 160)
K2	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	125 (105 – 140)
K3	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	105 (90 – 120)
K4	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	100 (85 – 110)
K5	E	0,70	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,055	0,060	0,070	60 (50 – 70)
K6	E	0,70	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	85 (75 – 100)
K7	E	0,70	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,055	0,060	0,070	75 (65 – 85)
N11	E	0,70	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	300 (200 – 395)
S1	E	0,30	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,050	0,055	0,060	40 (30 – 49)
S2	E	0,30	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,050	0,055	0,060	40 (30 – 49)
S3	E	0,30	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,055	24 (14 – 33)
S11	E	0,40	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,055	80 (65 – 90)
S12	E	0,40	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,055	60 (50 – 70)
S13	E	0,34	0,0026	0,0055	0,0080	0,011	0,013	0,016	0,022	0,026	0,032	0,036	0,038	0,042	0,044	0,050	47 (40 – 55)
H5	M/A/D	0,22	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	47 (38 – 55)
H8	M/A/D	0,20	0,0024	0,0046	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,040	0,044	49 (39 – 60)
H11	M/A/D	0,22	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	60 (49 – 75)
H12	M/A/D	0,22	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	100 (80 – 120)
H21	M/A/D	0,20	0,0024	0,0046	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,040	0,044	49 (39 – 60)
TP1	A	0,80	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,11	495 (395 – 600)
GR1	A	0,80	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	495 (395 – 600)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JS513 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z														v_c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	
P1	M/A/D/E	1,0	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	205 (175 — 240)
P2	M/A/D/E	1,0	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	200 (170 — 235)
P3	M/A/D/E	1,0	0,0042	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,042	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	175 (145 — 205)
P4	M/A/D/E	1,0	0,0042	0,0085	0,012	0,017	0,020	0,024	0,034	0,042	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	155 (130 — 180)
P5	M/A/D/E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	150 (125 — 175)
P6	M/A/D/E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	165 (140 — 195)
P7	M/A/D/E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	155 (130 — 185)
P8	M/A/D/E	1,0	0,0042	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,042	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	145 (125 — 170)
P11	M/A/D/E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	155 (125 — 180)
M1	E/M/A	1,0	0,0034	0,0065	0,010	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,046	0,050	0,055	0,055	0,065	120 (105 — 135)
M2	E/M/A	1,0	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,046	0,048	0,050	0,060	100 (85 — 110)
M3	E/M/A	0,80	0,0024	0,0048	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,020	0,024	0,028	0,032	0,036	0,038	0,042	0,046	80 (70 — 90)
M4	E/M/A	0,60	0,0022	0,0042	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,017	0,022	0,026	0,028	0,032	0,034	0,036	0,042	60 (50 — 65)
M5	E/M/A	0,60	0,0022	0,0042	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,017	0,022	0,026	0,028	0,032	0,034	0,036	0,042	49 (43 — 55)
K1	A/D/M/E	1,0	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	175 (150 — 195)
K2	A/D/M/E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	155 (135 — 175)
K3	A/D/M/E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	130 (110 — 145)
K4	A/D/M/E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	125 (105 — 140)
K5	A/D/M/E	1,0	0,0036	0,0075	0,011	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	0,060	0,060	0,070	75 (65 — 85)
K6	A/D/M/E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	110 (95 — 125)
K7	A/D/M/E	1,0	0,0036	0,0075	0,011	0,015	0,018	0,022	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	0,060	0,060	0,070	95 (85 — 110)
N11	E/M/A	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	370 (250 — 495)
S11	E	1,0	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,046	0,048	0,050	0,060	95 (80 — 110)
S12	E	1,0	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,046	0,048	0,050	0,060	75 (60 — 85)
S13	E	0,85	0,0026	0,0055	0,0080	0,011	0,013	0,016	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	0,042	0,046	0,050	60 (49 — 70)
TS1	A/D	1,4	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	620 (495 — 750)
TP1	A/D	1,0	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	620 (495 — 750)
GR1	A/D	1,4	0,0080	0,016	0,024	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	620 (495 — 750)

Chế độ cắt – JS513 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z														v_c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	
N1	E/M/A	1,2	0,0065	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	0,12	800 (640 — 960)
N2	E/M/A	1,2	0,0065	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	0,12	520 (410 — 620)
N3	E/M/A	1,2	0,0065	0,013	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	0,12	345 (275 — 410)
S1	E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	55 (41 — 70)
S2	E	1,0	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	55 (41 — 70)
S3	E	1,0	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	32 (19 — 45)
H5	M/A/D	0,22	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	65 (55 — 80)
H8	M/A/D	0,20	0,0028	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,038	0,042	0,046	0,048	0,055	70 (55 — 80)
H21	M/A/D	0,20	0,0028	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,038	0,042	0,046	0,048	0,055	70 (55 — 80)
H31	M/A/D	0,20	0,0026	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,034	0,036	0,040	0,042	0,048	50 (42 — 65)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng ngoài = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

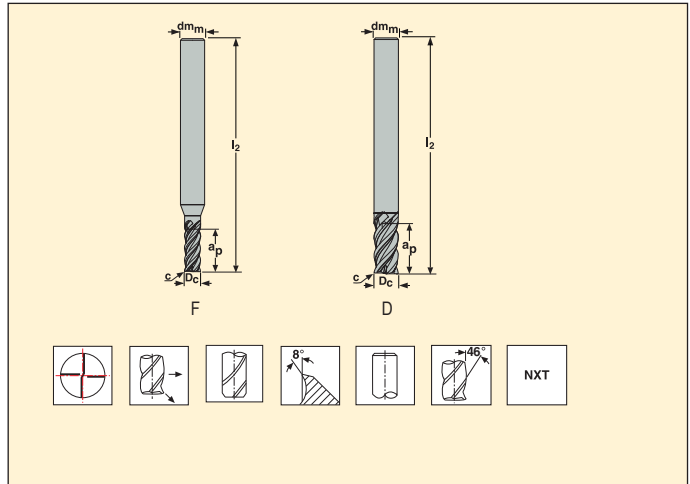
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS514 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bốn me – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$



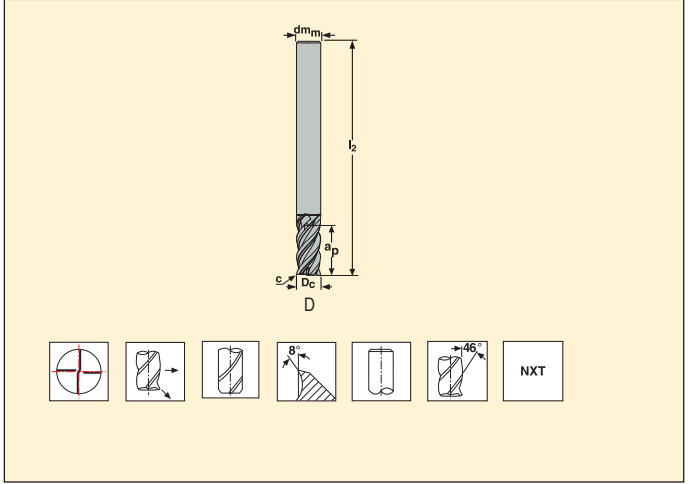
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm					z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	$c \times 45^\circ$		
JS514010F2C.0Z4-NXT	2	F	1	3	2	38	0,01	4	■
JS514015F2C.0Z4-NXT	2	F	1,5	3	3	38	0,015	4	■
JS514020F2C.0Z4-NXT	2	F	2	6	5	57	0,02	4	■
JS514021F2C.0Z4-NXT	2	F	2	3	5	38	0,02	4	■
JS514030F2C.0Z4-NXT	2	F	3	6	7	57	0,03	4	■
JS514030D2C.0Z4-NXT	2	D	3	3	7	38	0,03	4	■
JS514040F2C.0Z4-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	4	■
JS514040D2C.0Z4-NXT	2	D	4	4	10	50	0,04	4	■
JS514050F2C.0Z4-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	4	■
JS514050D2C.0Z4-NXT	2	D	5	5	12	50	0,05	4	■
JS514060D2C.0Z4-NXT	2	D	6	6	13	57	0,06	4	■
JS514080D2C.0Z4-NXT	2	D	8	8	18	63	0,08	4	■
JS514100D2C.0Z4-NXT	2	D	10	10	22	72	0,1	4	■
JS514120D2C.0Z4-NXT	2	D	12	12	26	83	0,12	4	■
JS514160D2C.0Z4-NXT	2	D	16	16	32	92	0,16	4	■
JS514200D2C.0Z4-NXT	2	D	20	20	40	104	0,2	4	■
JS514250D2C.0Z4-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	4	■
JS514010F3C.0Z4-NXT	3	F	1	3	3	38	0,01	4	■
JS514015F3C.0Z4-NXT	3	F	1,5	3	6	38	0,015	4	■
JS514020F3C.0Z4-NXT	3	F	2	6	8	57	0,02	4	■
JS514030F3C.0Z4-NXT	3	F	3	6	12	57	0,03	4	■
JS514040F3C.0Z4-NXT	3	F	4	6	16	57	0,04	4	■
JS514050F3C.0Z4-NXT	3	F	5	6	21	63	0,05	4	■
JS514060D3C.0Z4-NXT	3	D	6	6	23	63	0,06	4	■
JS514080D3C.0Z4-NXT	3	D	8	8	32	80	0,08	4	■
JS514100D3C.0Z4-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	4	■
JS514120D3C.0Z4-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	4	■
JS514160D3C.0Z4-NXT	3	D	16	16	55	115	0,16	4	■
JS514200D3C.0Z4-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	4	■
JS514250D3C.0Z4-NXT	3	D	25	25	80	150	0,25	4	■
JS514020F4C.0Z4-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	4	■
JS514030F4C.0Z4-NXT	4	F	3	6	17	57	0,03	4	■
JS514040F4C.0Z4-NXT	4	F	4	6	25	63	0,04	4	■
JS514050F4C.0Z4-NXT	4	F	5	6	28	75	0,05	4	■
JS514060D4C.0Z4-NXT	4	D	6	6	35	75	0,06	4	■
JS514080D4C.0Z4-NXT	4	D	8	8	45	100	0,08	4	■
JS514100D4C.0Z4-NXT	4	D	10	10	55	100	0,1	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS514 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bốn me – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=e8$



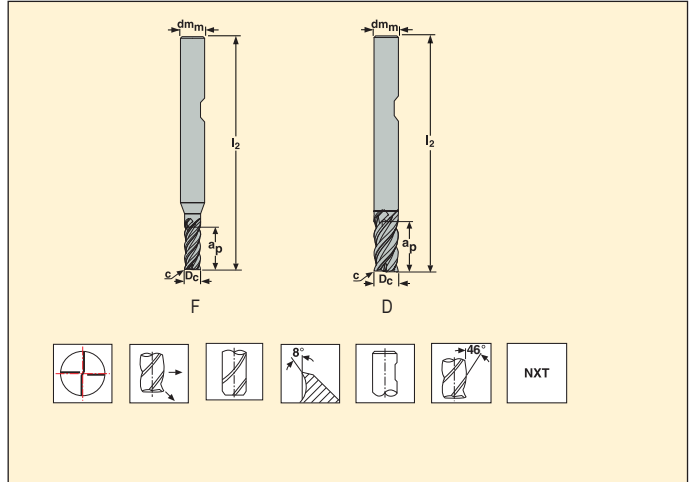
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm					z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	c x 45°		
JS514120D4C.0Z4-NXT	4	D	12	12	65	125	0,12	4	■
JS514160D4C.0Z4-NXT	4	D	16	16	80	150	0,16	4	■
JS514200D4C.0Z4-NXT	4	D	20	20	90	150	0,2	4	■
JS514250D4C.0Z4-NXT	4	D	25	25	110	196	0,25	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS514 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – vát 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm					z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	$c \times 45^\circ$		
JS514020F2C.3Z4-NXT	2	F	2	6	5	57	0,02	4	<input type="checkbox"/>
JS514030F2C.3Z4-NXT	2	F	3	6	7	57	0,03	4	<input type="checkbox"/>
JS514040F2C.3Z4-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	4	<input type="checkbox"/>
JS514050F2C.3Z4-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	4	<input type="checkbox"/>
JS514060D2C.3Z4-NXT	2	D	6	6	13	57	0,06	4	<input type="checkbox"/>
JS514080D2C.3Z4-NXT	2	D	8	8	18	63	0,08	4	<input type="checkbox"/>
JS514100D2C.3Z4-NXT	2	D	10	10	22	72	0,1	4	<input type="checkbox"/>
JS514120D2C.3Z4-NXT	2	D	12	12	26	83	0,12	4	<input type="checkbox"/>
JS514160D2C.3Z4-NXT	2	D	16	16	32	92	0,16	4	<input type="checkbox"/>
JS514200D2C.3Z4-NXT	2	D	20	20	40	104	0,2	4	<input type="checkbox"/>
JS514250D2C.3Z4-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	4	<input type="checkbox"/>
JS514020F3C.3Z4-NXT	3	F	2	6	8	57	0,02	4	<input type="checkbox"/>
JS514030F3C.3Z4-NXT	3	F	3	6	12	57	0,03	4	<input type="checkbox"/>
JS514040F3C.3Z4-NXT	3	F	4	6	16	57	0,04	4	<input type="checkbox"/>
JS514050F3C.3Z4-NXT	3	F	5	6	21	63	0,05	4	<input type="checkbox"/>
JS514060D3C.3Z4-NXT	3	D	6	6	23	63	0,06	4	<input type="checkbox"/>
JS514080D3C.3Z4-NXT	3	D	8	8	32	80	0,08	4	<input type="checkbox"/>
JS514100D3C.3Z4-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	4	<input type="checkbox"/>
JS514120D3C.3Z4-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	4	<input type="checkbox"/>
JS514160D3C.3Z4-NXT	3	D	16	16	55	115	0,16	4	<input type="checkbox"/>
JS514200D3C.3Z4-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	4	<input type="checkbox"/>
JS514250D3C.3Z4-NXT	3	D	25	25	80	150	0,25	4	<input type="checkbox"/>
JS514020F4C.3Z4-NXT	4	F	2	6	10	57	0,02	4	<input type="checkbox"/>
JS514030F4C.3Z4-NXT	4	F	3	6	17	57	0,03	4	<input type="checkbox"/>
JS514040F4C.3Z4-NXT	4	F	4	6	25	63	0,04	4	<input type="checkbox"/>
JS514050F4C.3Z4-NXT	4	F	5	6	28	75	0,05	4	<input type="checkbox"/>
JS514060D4C.3Z4-NXT	4	D	6	6	35	75	0,06	4	<input type="checkbox"/>
JS514080D4C.3Z4-NXT	4	D	8	8	45	100	0,08	4	<input type="checkbox"/>
JS514100D4C.3Z4-NXT	4	D	10	10	55	100	0,1	4	<input type="checkbox"/>
JS514120D4C.3Z4-NXT	4	D	12	12	65	125	0,12	4	<input type="checkbox"/>
JS514160D4C.3Z4-NXT	4	D	16	16	80	150	0,16	4	<input type="checkbox"/>
JS514200D4C.3Z4-NXT	4	D	20	20	90	150	0,2	4	<input type="checkbox"/>
JS514250D4C.3Z4-NXT	4	D	25	25	110	196	0,25	4	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JS514 Phay rãnh

SMG		a _p / D _c	f _z															v _c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25		
P1	M/A/D/E	0,55	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	165 (140 – 195)	
P2	M/A/D/E	0,55	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	0,11	160 (135 – 190)	
P3	M/A/D/E	0,55	0,0050	0,010	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,090	0,10	140 (120 – 165)	
P4	M/A/D/E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,080	0,085	0,10	125 (105 – 145)	
P5	M/A/D/E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	120 (100 – 140)	
P6	M/A/D/E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	135 (110 – 155)	
P7	M/A/D/E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	125 (105 – 145)	
P8	M/A/D/E	0,55	0,0050	0,010	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,090	0,10	120 (100 – 140)	
P11	M/A/D/E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	125 (100 – 145)	
M1	E	0,55	0,0022	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,030	0,032	0,034	0,038	0,042	95 (85 – 110)	
M2	E	0,55	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,026	0,030	0,032	0,034	0,038	80 (70 – 90)	
M3	E	0,44	0,0016	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,024	0,026	0,028	0,030	60 (55 – 70)	
M4	E	0,34	0,0014	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,019	0,020	0,022	0,024	0,026	48 (42 – 55)	
M5	E	0,34	0,0014	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,019	0,020	0,022	0,024	0,026	40 (35 – 45)	
K1	E	0,55	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	0,11	135 (115 – 150)	
K2	E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	120 (100 – 135)	
K3	E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	100 (85 – 115)	
K4	E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	95 (80 – 110)	
K5	E	0,55	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	60 (50 – 65)	
K6	E	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	85 (75 – 95)	
K7	E	0,55	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,085	75 (65 – 85)	
N11	E	0,55	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	0,13	275 (185 – 370)	
S1	E	0,34	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	39 (29 – 48)	
S2	E	0,34	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	39 (29 – 48)	
S3	E	0,34	0,0032	0,0065	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,050	0,055	0,060	23 (14 – 32)	
S11	E	0,38	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	80 (70 – 95)	
S12	E	0,38	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	60 (50 – 75)	
S13	E	0,34	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	49 (41 – 60)	
H5	M/A/D	0,26	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	47 (38 – 55)	
H8	M/A/D	0,22	0,0024	0,0046	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,040	0,044	49 (39 – 60)	
H11	M/A/D	0,26	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	60 (48 – 75)	
H12	M/A/D	0,26	0,0030	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	100 (80 – 115)	
H21	M/A/D	0,22	0,0024	0,0046	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,030	0,034	0,036	0,040	0,044	49 (39 – 60)	
H31	M/A/D	0,22	0,0020	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,026	0,030	0,032	0,034	0,038	38 (30 – 45)	
GR1	A	0,55	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	0,095	550 (445 – 670)	

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tư liệu nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JS514 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c	
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20		25
P1	M/A/D/E	1,1	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,085	0,095	0,10	0,11	215 (180 – 255)
P2	M/A/D/E	1,1	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	210 (175 – 245)
P3	M/A/D/E	1,1	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,095	0,11	185 (155 – 215)
P4	M/A/D/E	1,1	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,090	0,095	0,11	165 (135 – 190)
P5	M/A/D/E	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	0,10	155 (130 – 180)
P6	M/A/D/E	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	175 (145 – 205)
P7	M/A/D/E	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	165 (140 – 195)
P8	M/A/D/E	1,1	0,0055	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,095	0,11	155 (130 – 180)
P11	M/A/D/E	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	0,10	160 (135 – 185)
M1	E/M/A	1,3	0,0024	0,0048	0,0070	0,0095	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,032	0,036	0,038	0,040	0,046	125 (110 – 140)
M2	E/M/A	1,3	0,0022	0,0044	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,017	0,022	0,026	0,030	0,032	0,034	0,036	0,042	105 (90 – 115)
M3	E/M/A	1,0	0,0017	0,0034	0,0050	0,0070	0,0085	0,010	0,014	0,017	0,020	0,024	0,026	0,028	0,030	0,034	80 (70 – 90)
M4	E/M/A	0,75	0,0015	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,022	0,024	0,026	0,030	60 (55 – 70)
M5	E/M/A	0,75	0,0015	0,0030	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,022	0,024	0,026	0,030	50 (45 – 60)
K1	A/D/M/E	1,1	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	0,12	175 (150 – 195)
K2	A/D/M/E	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	0,10	155 (135 – 175)
K3	A/D/M/E	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	0,10	130 (115 – 145)
K4	A/D/M/E	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	0,10	125 (105 – 140)
K5	A/D/M/E	1,1	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	0,085	0,095	75 (65 – 85)
K6	A/D/M/E	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	0,10	110 (95 – 125)
K7	A/D/M/E	1,1	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,070	0,080	0,085	0,095	95 (85 – 110)
N1	E/M/A	1,1	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	780 (620 – 940)
N2	E/M/A	1,1	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	500 (400 – 600)
N3	E/M/A	1,1	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	335 (270 – 400)
N11	E/M/A	1,1	0,0075	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	365 (245 – 485)
TS1	A/D	1,3	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,14	0,16	0,17	0,19	710 (600 – 1075)
TP1	A/D	1,3	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,15	730 (610 – 1100)
GR1	A/D	1,1	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,085	0,090	0,10	720 (580 – 870)

Chế độ cắt – JS514 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
S1	E	0,85	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	55 (40 – 65)
S2	E	0,85	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	55 (40 – 65)
S3	E	0,85	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,070	0,080	32 (19 – 45)
S11	E	0,95	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	115 (95 – 130)
S12	E	0,95	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	85 (70 – 100)
S13	E	0,85	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	70 (55 – 80)
H5	M/A/D	0,26	0,0038	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,070	65 (50 – 80)
H8	M/A/D	0,22	0,0028	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,038	0,042	0,048	0,055	70 (55 – 80)
H21	M/A/D	0,22	0,0028	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,038	0,042	0,048	0,055	70 (55 – 80)
H31	M/A/D	0,22	0,0026	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	50 (42 – 65)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

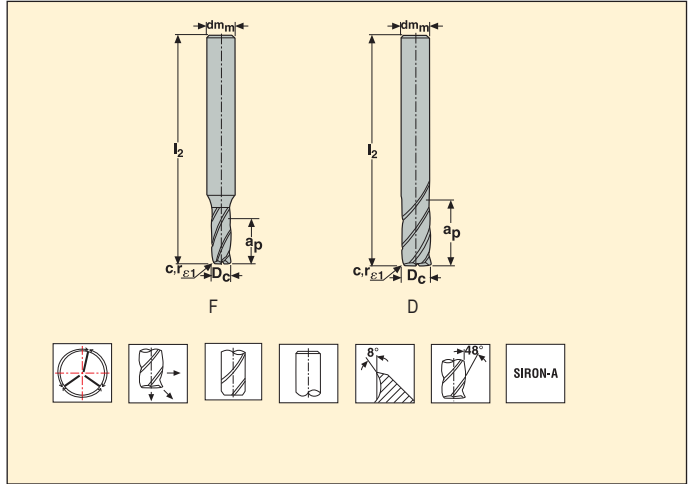
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS553 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – ba me – vát mặt 45° – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$



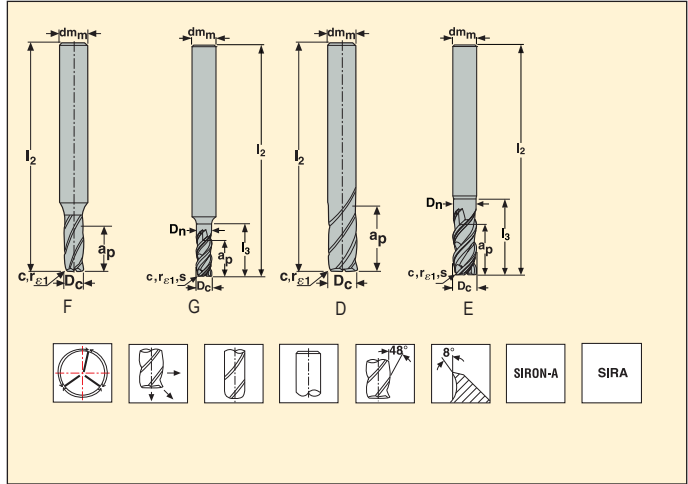
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Trụ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
553020Z3.0-SIRON-A	2	F	2	6	5	50	0,025	3	■
553025Z3.0-SIRON-A	2	F	2,5	6	7	50	0,025	3	■
553030Z3.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	0,035	3	■
553035Z3.0-SIRON-A	2	F	3,5	6	9	55	0,035	3	■
553040Z3.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	0,045	3	■
553045Z3.0-SIRON-A	2	F	4,5	6	12	55	0,045	3	■
553050Z3.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	0,055	3	■
553055Z3.0-SIRON-A	2	F	5,5	6	14	55	0,055	3	■
553060Z3.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	0,075	3	■
553075Z3.0-SIRON-A	2	F	7,5	8	18	60	0,1	3	■
553080Z3.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	0,1	3	■
553095Z3.0-SIRON-A	2	F	9,5	10	22	70	0,125	3	■
553100Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	0,125	3	■
553115Z3.0-SIRON-A	2	F	11,5	12	26	80	0,15	3	■
553120Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	0,15	3	■
553140Z3.0-SIRON-A	2	D	14	14	30	85	0,175	3	■
553160Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	0,2	3	■
553200Z3.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	110	0,25	3	■
553250Z3.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	0,3	3	■
553L020Z3.0-SIRON-A	3	F	2	6	7	50	0,025	3	■
553L030Z3.0-SIRON-A	3	F	3	6	10	55	0,035	3	■
553L040Z3.0-SIRON-A	3	F	4	6	14	60	0,045	3	■
553L050Z3.0-SIRON-A	3	F	5	6	18	60	0,055	3	■
553L060Z3.0-SIRON-A	3	D	6	6	20	65	0,075	3	■
553L080Z3.0-SIRON-A	3	D	8	8	28	70	0,1	3	■
553L100Z3.0-SIRON-A	3	D	10	10	35	85	0,125	3	■
553L120Z3.0-SIRON-A	3	D	12	12	40	95	0,15	3	■
553L160Z3.0-SIRON-A	3	D	16	16	50	110	0,2	3	■
553L200Z3.0-SIRON-A	3	D	20	20	60	125	0,25	3	■
553L250Z3.0-SIRON-A	3	D	25	25	75	150	0,3	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS553 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – ba me – bán kính đỉnh – giảm OD – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{\epsilon 1} = +/- 0,02 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							zn	Trụ
			Dc	dm _m	ap	l ₂	l ₃	D _n	r _{ε1}		
JS553020G2R050.0Z3-SIRA	2	G	2	6	5	57	8	1,9	0,5	3	■
553030R015Z3.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	–	–	0,15	3	■
JS553030G2R050.0Z3-SIRA	2	G	3	6	7	57	11	2,85	0,5	3	■
553040R020Z3.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	–	–	0,2	3	■
JS553040G2R050.0Z3-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,5	3	■
553050R020Z3.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	–	–	0,2	3	■
JS553050G2R050.0Z3-SIRA	2	G	5	6	10	57	15	4,75	0,5	3	■
553060R020Z3.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	–	–	0,2	3	■
JS553060E2R050.0Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	0,5	3	■
JS553060E2R100.0Z3-SIRA	2	E	6	6	14	57	19	5,7	1	3	■
553080R050Z3.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	–	–	0,5	3	■
553100R050Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	0,5	3	■
553100R100Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	1	3	■
553100R250Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2,5	3	■
553100R310Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	3,1	3	■
553100R200Z3.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	–	–	2	3	■
553120R050Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	0,5	3	■
553120R100Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	1	3	■
553120R200Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2	3	■
553120R250Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	2,5	3	■
553120R310Z3.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	–	–	3,1	3	■
553160R050Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	0,5	3	■
553160R100Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	1	3	■
553160R200Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2	3	■
553160R310Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	3,1	3	■
553160R400Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	4	3	■
553160R250Z3.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	–	–	2,5	3	■
553200R050Z3.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	110	–	–	0,5	3	■
553200R100Z3.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	110	–	–	1	3	■
JS553200E2R200.0Z3-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19	2	3	■
553250R050Z3.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	0,5	3	■
553250R100Z3.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	–	–	1	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS553 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – ba me – 45° vát mặt – inch – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=e7$

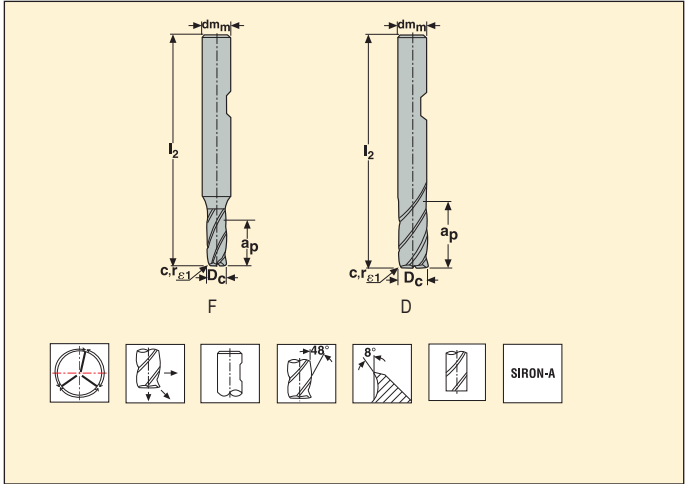
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch				c x 45°	z _n	Trụ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
5530125Z3.0-SIRON-A	2	D	.125	.125	.250	2.000	.001	3	■
5530187Z3.0-SIRON-A	2	D	.188	.188	.375	2.000	.001	3	■
5530250Z3.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.003	3	■
5530312Z3.0-SIRON-A	2	D	.312	.312	.625	2.500	.004	3	■
5530375Z3.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.005	3	■
5530500Z3.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	3	■
5530625Z3.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.008	3	■
5530750Z3.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	3	■
5531000Z3.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.012	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS553 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – ba me – góc 90° sắc – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$



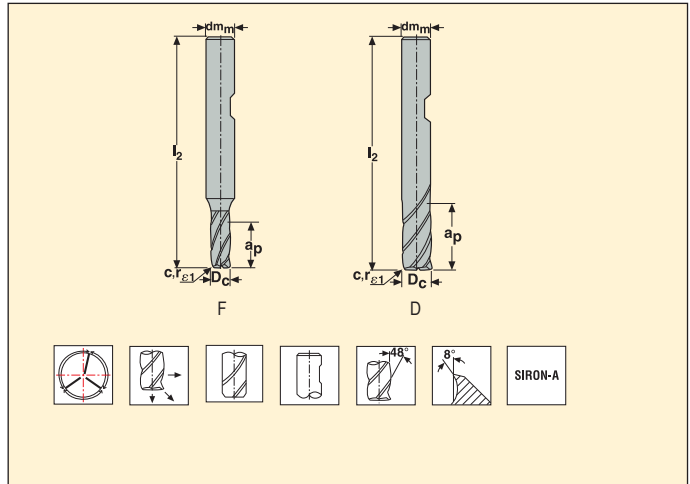
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2		
553020SZ3.0-SIRON-AW	2	F	2	6	5	50	3	<input type="checkbox"/>
553030SZ3.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	3	<input type="checkbox"/>
553040SZ3.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	55	3	<input type="checkbox"/>
553050SZ3.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	55	3	<input type="checkbox"/>
553060SZ3.0-SIRON-AW	2	D	6	6	14	55	3	<input type="checkbox"/>
553080SZ3.0-SIRON-AW	2	D	8	8	18	60	3	<input type="checkbox"/>
553100SZ3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	70	3	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

JS553 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – ba me – vát mặt 45° – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$



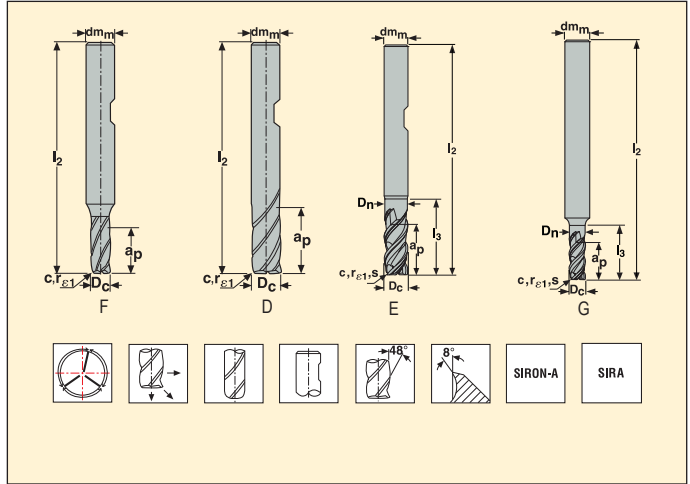
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
553020Z3.0-SIRON-AW	2	F	2	6	5	50	0,025	3	<input type="checkbox"/>
553025Z3.0-SIRON-AW	2	F	2,5	6	7	50	0,025	3	<input type="checkbox"/>
553030Z3.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	50	0,035	3	<input type="checkbox"/>
553035Z3.0-SIRON-AW	2	F	3,5	6	9	55	0,035	3	<input type="checkbox"/>
553040Z3.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	55	0,045	3	<input type="checkbox"/>
553045Z3.0-SIRON-AW	2	F	4,5	6	12	55	0,045	3	<input type="checkbox"/>
553050Z3.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	55	0,055	3	<input type="checkbox"/>
553055Z3.0-SIRON-AW	2	F	5,5	6	14	55	0,055	3	<input type="checkbox"/>
553060Z3.3-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	0,075	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553075Z3.3-SIRON-A	2	F	7,5	8	18	60	0,1	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553080Z3.3-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	0,1	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553095Z3.3-SIRON-A	2	F	9,5	10	22	70	0,125	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553100Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	0,125	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553115Z3.3-SIRON-A	2	F	11,5	12	26	80	0,15	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553120Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	0,15	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553140Z3.3-SIRON-A	2	D	14	14	30	85	0,175	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553160Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	0,2	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553200Z3.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	110	0,25	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553250Z3.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	0,3	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553L020Z3.0-SIRON-AW	3	F	2	6	7	50	0,025	3	<input type="checkbox"/>
553L030Z3.0-SIRON-AW	3	F	3	6	10	55	0,035	3	<input type="checkbox"/>
553L040Z3.0-SIRON-AW	3	F	4	6	14	60	0,045	3	<input type="checkbox"/>
553L050Z3.0-SIRON-AW	3	F	5	6	18	60	0,055	3	<input type="checkbox"/>
553L060Z3.3-SIRON-A	3	D	6	6	20	65	0,075	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553L080Z3.3-SIRON-A	3	D	8	8	28	70	0,1	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553L100Z3.3-SIRON-A	3	D	10	10	35	85	0,125	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553L120Z3.3-SIRON-A	3	D	12	12	40	95	0,15	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553L160Z3.3-SIRON-A	3	D	16	16	50	110	0,2	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553L200Z3.3-SIRON-A	3	D	20	20	60	125	0,25	3	<input checked="" type="checkbox"/>
553L250Z3.3-SIRON-A	3	D	25	25	75	150	0,3	3	<input checked="" type="checkbox"/>

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại. □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

JS553 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – ba me – bán kính góc – giảm OD – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{c1} = +/- 0,02 \text{ mm}$



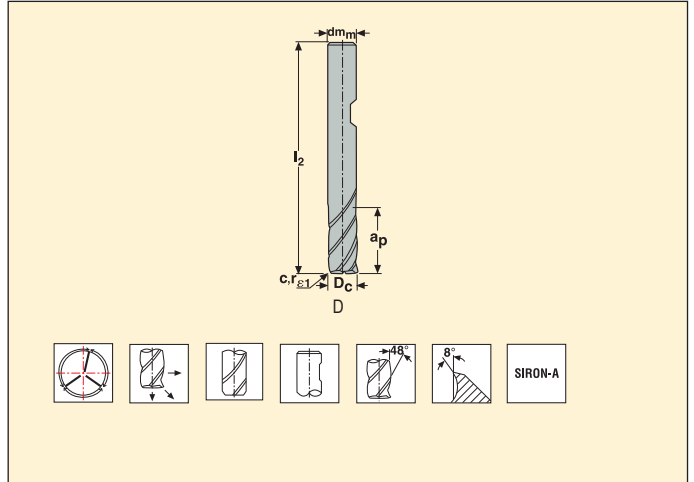
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				r_{c1}	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	D_n			
JS553020G2R050.3Z3-SIRA	2	G	2	6	5	1,9	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553030R015Z3.0-SIRON-AW	2	F	3	6	7	-	0,15	3	<input type="checkbox"/>
JS553030G2R050.3Z3-SIRA	2	G	3	6	7	2,85	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553040R020Z3.0-SIRON-AW	2	F	4	6	10	-	0,2	3	<input type="checkbox"/>
JS553040G2R050.3Z3-SIRA	2	G	4	6	10	3,8	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553050R020Z3.0-SIRON-AW	2	F	5	6	12	-	0,2	3	<input type="checkbox"/>
JS553050G2R050.3Z3-SIRA	2	G	5	6	10	4,75	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553060R020Z3.0-SIRON-AW	2	D	6	6	14	-	0,2	3	<input type="checkbox"/>
JS553060E2R050.3Z3-SIRA	2	E	6	6	14	5,7	0,5	3	<input type="checkbox"/>
JS553060E2R100.3Z3-SIRA	2	E	6	6	14	5,7	1	3	<input type="checkbox"/>
553080R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	8	8	18	-	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553100R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	-	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553100R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	10	10	22	-	1	3	<input type="checkbox"/>
553100R200Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	-	2	3	<input type="checkbox"/>
553100R250Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	-	2,5	3	<input type="checkbox"/>
553100R310Z3.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	-	3,1	3	<input type="checkbox"/>
553120R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	12	12	26	-	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553120R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	12	12	26	-	1	3	<input type="checkbox"/>
553120R200Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	-	2	3	<input type="checkbox"/>
553120R250Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	-	2,5	3	<input type="checkbox"/>
553120R310Z3.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	-	3,1	3	<input type="checkbox"/>
553160R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	16	16	34	-	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553160R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	16	16	34	-	1	3	<input type="checkbox"/>
553160R200Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	-	2	3	<input type="checkbox"/>
553160R250Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	-	2,5	3	<input type="checkbox"/>
553160R310Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	-	3,1	3	<input type="checkbox"/>
553160R400Z3.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	-	4	3	<input type="checkbox"/>
553200R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	20	20	42	-	0,5	3	<input type="checkbox"/>
553200R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	20	20	42	-	1	3	<input type="checkbox"/>
JS553200E2R200.3Z3-SIRA	2	E	20	20	42	19	2	3	<input type="checkbox"/>
553250R100Z3.0-SIRON-AW	2	D	25	25	52	-	1	3	<input type="checkbox"/>
553250R050Z3.0-SIRON-AW	2	D	25	25	52	-	0,5	3	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

JS553 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – ba me – vát mặt 45° – inch – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch				c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
5530500Z3.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	3	■
5530625Z3.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.008	3	■
5530750Z3.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	3	■
5531000Z3.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.012	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JS553 Phay rãnh

SMG		a _p / D _c	f _z												v _c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1,0	0,015	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	195 (170 – 225)
P2	M/A/D/E	1,0	0,015	0,024	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,15	190 (165 – 220)
P3	M/A/D/E	1,0	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	165 (140 – 185)
P4	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	145 (125 – 170)
P5	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	140 (120 – 160)
P6	M/A/D/E	1,0	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,080	0,095	0,10	0,12	0,13	160 (135 – 180)
P7	M/A/D/E	1,0	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,080	0,095	0,10	0,12	0,13	150 (125 – 170)
P8	M/A/D/E	1,0	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	140 (120 – 160)
P11	M/A/D/E	1,0	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,080	0,095	0,10	0,12	0,13	145 (125 – 165)
M1	E	0,80	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,095	0,11	95 (85 – 110)
M2	E	0,80	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	80 (70 – 90)
M3	E	0,65	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,070	0,075	65 (55 – 70)
M4	E	0,48	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,065	49 (43 – 55)
M5	E	0,48	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,046	0,050	0,060	0,065	41 (36 – 46)
K1	E	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	160 (140 – 180)
K2	E	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,090	0,10	140 (125 – 160)
K3	E	1,0	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,090	0,10	120 (105 – 135)
K4	E	0,70	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	115 (100 – 130)
K5	E	0,70	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,075	0,085	70 (65 – 80)
K6	E	0,70	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	105 (90 – 115)
K7	E	0,70	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,075	0,085	90 (80 – 105)
N1	E	0,70	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	930 (780 – 1100)
N2	E	0,70	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	600 (500 – 700)
N3	E	0,70	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	400 (335 – 465)
N11	E	0,70	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	290 (240 – 340)
S1	E	0,40	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,055	0,060	40 (30 – 50)
S2	E	0,40	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,055	0,060	40 (30 – 50)
S3	E	0,40	0,0060	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,050	0,055	25 (15 – 35)
S11	E	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	85 (60 – 110)
S12	E	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	65 (48 – 85)
S13	E	0,85	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,060	0,070	0,075	0,090	0,10	55 (38 – 70)
H5	M/A/D	0,50	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,026	0,030	0,034	0,038	50 (40 – 60)
H8	M/A/D	0,50	0,0046	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,030	0,034	0,040	0,044	49 (39 – 60)
H11	M/A/D	0,50	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,026	0,030	0,034	0,038	65 (50 – 75)
H12	M/A/D	0,50	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,026	0,030	0,034	0,038	105 (85 – 125)
H21	M/A/D	0,50	0,0046	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,030	0,034	0,040	0,044	49 (39 – 60)
TS1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	250 (200 – 300)
TP1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	230 (135 – 320)
GR1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	500 (450 – 550)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JS553 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z												v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1,0	0,015	0,024	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,15	245 (210 – 280)
P2	M/A/D/E	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	235 (200 – 270)
P3	M/A/D/E	1,0	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	205 (175 – 235)
P4	M/A/D/E	1,0	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	180 (155 – 205)
P5	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	175 (150 – 200)
P6	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	200 (170 – 225)
P7	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	185 (160 – 215)
P8	M/A/D/E	1,0	0,015	0,022	0,030	0,038	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,13	0,14	175 (150 – 200)
P11	M/A/D/E	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	180 (155 – 205)
M1	E	1,0	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	0,095	0,11	120 (105 – 135)
M2	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	100 (90 – 115)
M3	E	0,80	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,070	0,080	80 (70 – 90)
M4	E	0,60	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	0,070	60 (55 – 70)
M5	E	0,60	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,048	0,055	0,060	0,070	50 (45 – 55)
K1	E	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	200 (175 – 225)
K2	E	1,0	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,095	0,11	180 (155 – 200)
K3	E	1,0	0,011	0,017	0,022	0,028	0,034	0,044	0,055	0,065	0,075	0,080	0,095	0,11	150 (130 – 170)
K4	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	145 (130 – 165)
K5	E	1,0	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,060	0,070	0,080	0,090	90 (75 – 100)
K6	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	130 (115 – 145)
K7	E	1,0	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,060	0,070	0,080	0,090	115 (100 – 125)
N1	E	1,2	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	1175 (970 – 1350)
N2	E	1,2	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	750 (630 – 880)
N3	E	1,2	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	500 (415 – 580)
N11	E	1,2	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	360 (300 – 425)
S11	E	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	110 (80 – 140)
S12	E	1,0	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	85 (60 – 110)
S13	E	0,85	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,080	0,090	0,10	65 (47 – 85)
TS1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	315 (250 – 380)
TP1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	285 (170 – 400)
GR1	A	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	630 (570 – 690)

Chế độ cắt – JS553 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z												v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
S1	E	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,070	0,075	55 (41 – 70)
S2	E	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,070	0,075	55 (41 – 70)
S3	E	0,60	0,0075	0,011	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,050	0,055	0,065	0,070	35 (21 – 48)
H5	M/A/D	1,0	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	70 (55 – 85)
H8	M/A/D	1,0	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,038	0,042	0,048	0,055	70 (55 – 80)
H21	M/A/D	1,0	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,034	0,038	0,042	0,048	0,055	70 (55 – 80)
H31	M/A/D	1,0	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,034	0,036	0,042	0,048	50 (42 – 60)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

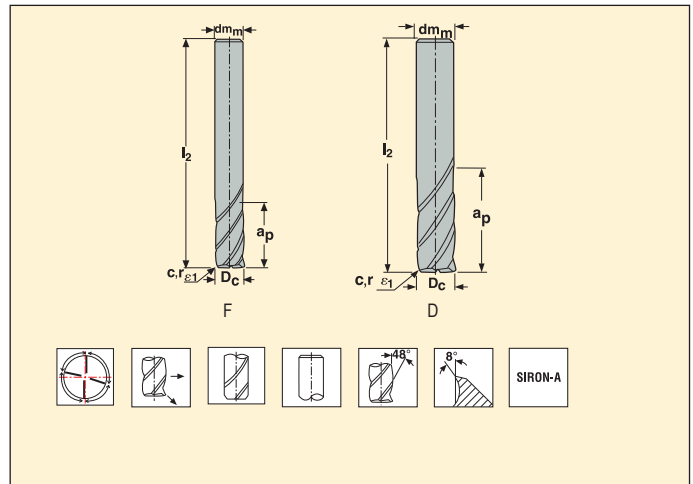
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bốn me – vát mặt góc 45° – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$



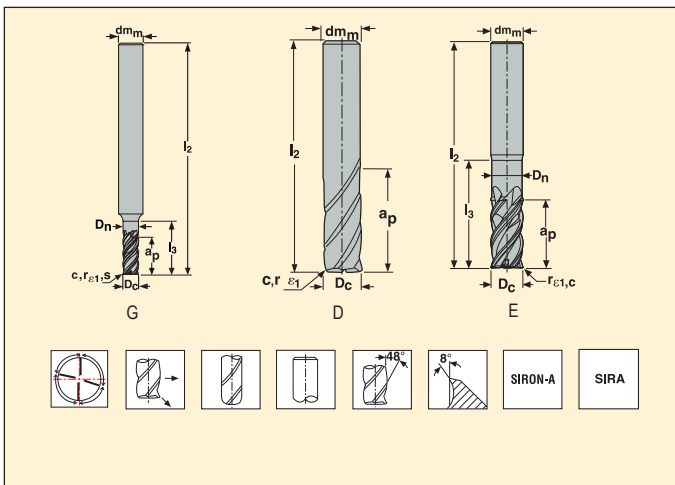
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Trụ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
554030Z4.0-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	0,035	4	■
554040Z4.0-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	0,045	4	■
554050Z4.0-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	0,055	4	■
554060Z4.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	0,075	4	■
554080Z4.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	0,1	4	■
554100Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	0,125	4	■
554120Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	0,15	4	■
554160Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	0,2	4	■
554200Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	0,25	4	■
554250Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	0,3	4	■
554L030Z4.0-SIRON-A	3	F	3	6	12	55	0,035	4	■
554L040Z4.0-SIRON-A	3	F	4	6	16	60	0,045	4	■
554L050Z4.0-SIRON-A	3	F	5	6	20	65	0,055	4	■
554L060Z4.0-SIRON-A	3	D	6	6	23	65	0,075	4	■
554L080Z4.0-SIRON-A	3	D	8	8	32	75	0,1	4	■
554L100Z4.0-SIRON-A	3	D	10	10	40	85	0,125	4	■
554L120Z4.0-SIRON-A	3	D	12	12	45	100	0,15	4	■
554L160Z4.0-SIRON-A	3	D	16	16	55	115	0,2	4	■
554L200Z4.0-SIRON-A	3	D	20	20	65	125	0,25	4	■
554L250Z4.0-SIRON-A	3	D	25	25	85	150	0,3	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bốn me – bán kính góc – giảm OD – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{f1} = +/- 0,02 \text{ mm}$



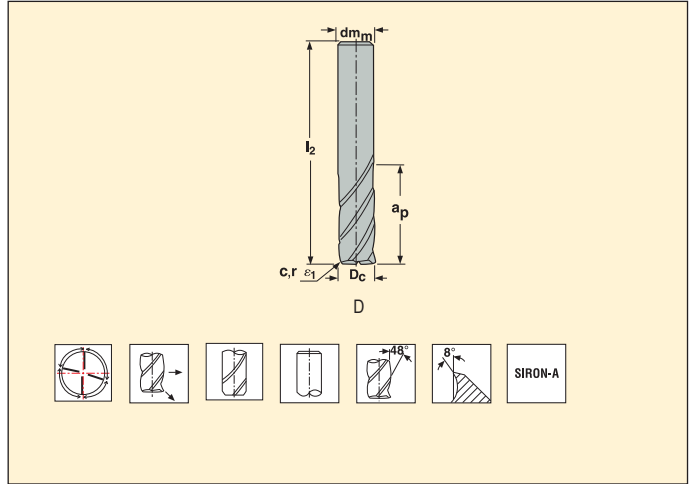
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{f1}	z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n			
JS554030G2R015.0Z4-SIRA	2	G	3	6	7	57	10	2,85	0,15	4	■
JS554040G2R020.0Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,2	4	■
JS554050G2R020.0Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,2	4	■
554060R020Z4.0-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	-	-	0,2	4	■
JS554060E2R050.0Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,5	4	■
554080R050Z4.0-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	-	-	0,5	4	■
JS554080E2R100.0Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	1	4	■
554100R050Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	-	-	0,5	4	■
554100R100Z4.0-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	-	-	1	4	■
JS554100E2R200.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,7	2	4	■
554120R050Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	-	-	0,5	4	■
554120R100Z4.0-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	-	-	1	4	■
JS554120E2R200.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2	4	■
JS554120E2R250.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,5	4	■
554160R050Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	0,5	4	■
554160R100Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	1	4	■
554160R200Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	2	4	■
554160R310Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	3,1	4	■
554160R400Z4.0-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	4	4	■
554200R050Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	0,5	4	■
554200R100Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	1	4	■
JS554200E2R200.0Z4-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19	2	4	■
554200R250Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	2,5	4	■
554200R310Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	3,1	4	■
554200R400Z4.0-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	4	4	■
554250R050Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	0,5	4	■
554250R100Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	1	4	■
554250R310Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	3,1	4	■
554250R400Z4.0-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	4	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bốn me – vát mặt 45° – inch – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=e7$



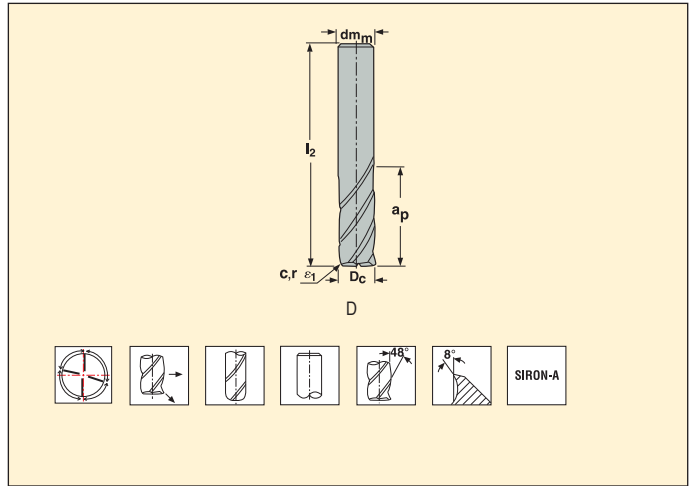
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch				c x 45°	z _n	Trụ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
5540250Z4.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.003	4	■
5540312Z4.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.004	4	■
5540375Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.005	4	■
5540500Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	4	■
5540625Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.008	4	■
5540750Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	4	■
5541000Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.012	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bốn me – bán kính góc – inch – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=e7$
 $r_{c1}=\pm .0008$



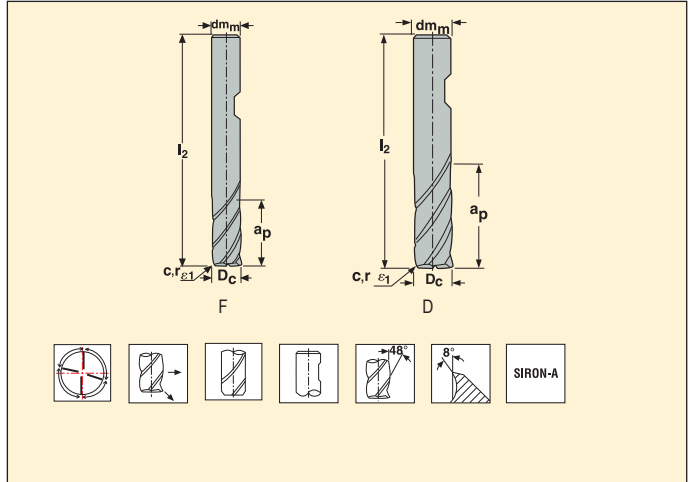
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch				r_{c1}	z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2			
5540250R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.250	.250	.500	2.500	.015	4	■
5540312R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.312	.313	.625	2.500	.015	4	■
5540375R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.015	4	■
5540375R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.375	.375	.750	3.000	.030	4	■
5540500R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.015	4	■
5540500R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.030	4	■
5540500R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.125	4	■
5540625R015Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.015	4	■
5540625R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.030	4	■
5540625R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.125	4	■
5540750R030Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.030	4	■
5540750R060Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.060	4	■
5540750R090Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.090	4	■
5540750R125Z4.0-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.125	4	■
5541000R030Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.030	4	■
5541000R060Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.060	4	■
5541000R090Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.090	4	■
5541000R125Z4.0-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.125	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – bốn me – vát mặt góc 45° – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{\epsilon 1} = +/-0,02 \text{ mm}$



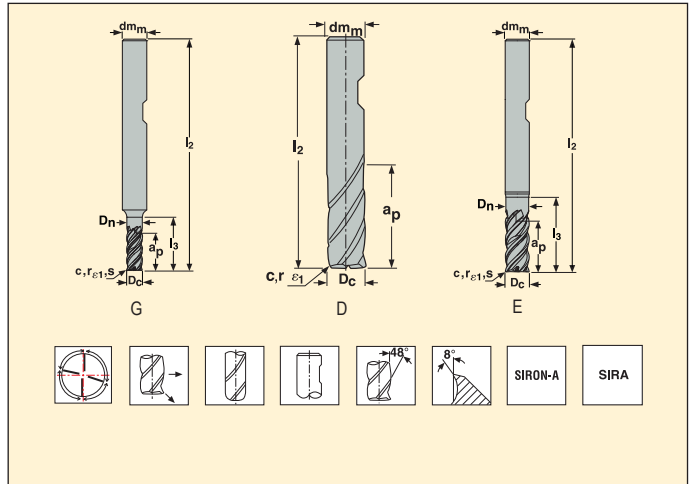
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
554030Z4.3-SIRON-A	2	F	3	6	7	50	0,035	4	■
554040Z4.3-SIRON-A	2	F	4	6	10	55	0,045	4	■
554050Z4.3-SIRON-A	2	F	5	6	12	55	0,055	4	■
554060Z4.3-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	0,075	4	■
554080Z4.3-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	0,1	4	■
554100Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	0,125	4	■
554120Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	0,15	4	■
554160Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	0,2	4	■
554200Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	0,25	4	■
554250Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	0,3	4	■
554L030Z4.3-SIRON-A	3	F	3	6	12	55	0,035	4	■
554L040Z4.3-SIRON-A	3	F	4	6	16	60	0,045	4	■
554L050Z4.3-SIRON-A	3	F	5	6	20	65	0,055	4	■
554L060Z4.3-SIRON-A	3	D	6	6	23	65	0,075	4	■
554L080Z4.3-SIRON-A	3	D	8	8	32	75	0,1	4	■
554L100Z4.3-SIRON-A	3	D	10	10	40	85	0,125	4	■
554L120Z4.3-SIRON-A	3	D	12	12	45	100	0,15	4	■
554L160Z4.3-SIRON-A	3	D	16	16	55	115	0,2	4	■
554L200Z4.3-SIRON-A	3	D	20	20	65	125	0,25	4	■
554L250Z4.3-SIRON-A	3	D	25	25	85	150	0,3	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – bốn mé – bán kính góc – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{e1} = \pm 0,02 \text{ mm}$



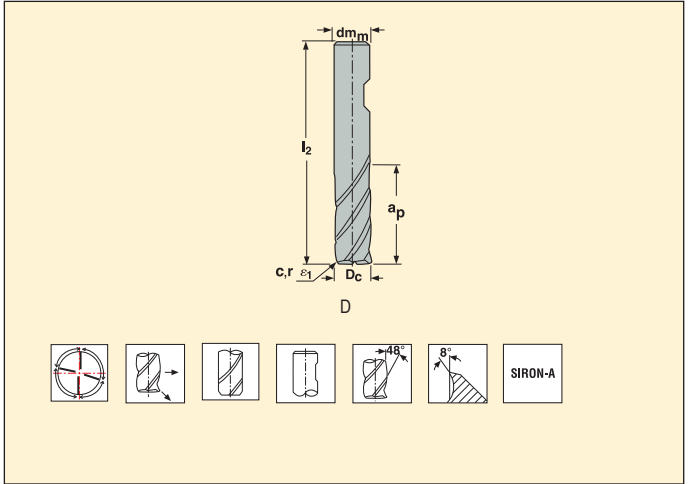
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{e1}	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n			
JS554030G2R015.3Z4-SIRA	2	G	3	6	7	57	10	2,85	0,15	4	<input type="checkbox"/>
JS554040G2R020.3Z4-SIRA	2	G	4	6	10	57	13	3,8	0,2	4	<input type="checkbox"/>
JS554050G2R020.3Z4-SIRA	2	G	5	6	12	57	16	4,75	0,2	4	<input type="checkbox"/>
554060R020Z4.3-SIRON-A	2	D	6	6	14	55	-	-	0,2	4	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554060E2R050.3Z4-SIRA	2	E	6	6	14	57	18	5,7	0,5	4	<input type="checkbox"/>
554080R050Z4.3-SIRON-A	2	D	8	8	18	60	-	-	0,5	4	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554080E2R100.3Z4-SIRA	2	E	8	8	18	63	25	7,6	1	4	<input type="checkbox"/>
554100R050Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	-	-	0,5	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554100R100Z4.3-SIRON-A	2	D	10	10	22	70	-	-	1	4	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554100E2R200.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	72	29	9,7	2	4	<input type="checkbox"/>
554120R050Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	-	-	0,5	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554120R100Z4.3-SIRON-A	2	D	12	12	26	80	-	-	1	4	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554120E2R200.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2	4	<input type="checkbox"/>
JS554120E2R250.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	83	35	11,4	2,5	4	<input type="checkbox"/>
554160R050Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	0,5	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554160R100Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	1	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554160R200Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	2	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554160R310Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	3,1	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554160R400Z4.3-SIRON-A	2	D	16	16	34	90	-	-	4	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554200R050Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	0,5	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554200R100Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	1	4	<input checked="" type="checkbox"/>
JS554200E2R200.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	110	54	19	2	4	<input type="checkbox"/>
554200R250Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	2,5	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554200R310Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	3,1	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554200R400Z4.3-SIRON-A	2	D	20	20	42	100	-	-	4	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554250R050Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	0,5	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554250R100Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	1	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554250R310Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	3,1	4	<input checked="" type="checkbox"/>
554250R400Z4.3-SIRON-A	2	D	25	25	52	125	-	-	4	4	<input checked="" type="checkbox"/>

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại. □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – bốn me – vát mặt góc 45° – inch – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$



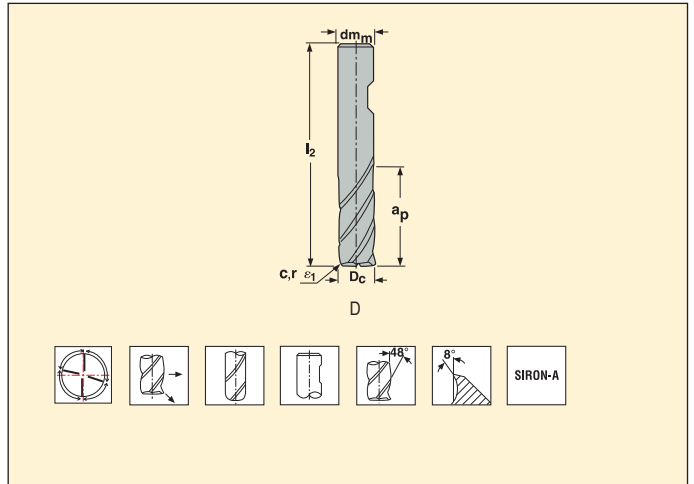
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch				c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
5540500Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.006	4	■
5540625Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.008	4	■
5540750Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.010	4	■
5541000Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.012	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – bốn me – bán kính góc – inch – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{e1} = \pm .0008$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch				r _{e1}	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
5540500R015Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.015	4	■
5540500R030Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.030	4	■
5540500R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.500	.500	1.000	3.500	.125	4	■
5540625R015Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.015	4	■
5540625R030Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.030	4	■
5540625R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.625	.625	1.250	3.750	.125	4	■
5540750R030Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.030	4	■
5540750R060Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.060	4	■
5540750R090Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.090	4	■
5540750R125Z4.3-SIRON-A	2	D	.750	.750	1.500	4.000	.125	4	■
5541000R030Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.030	4	■
5541000R060Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.060	4	■
5541000R090Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.090	4	■
5541000R125Z4.3-SIRON-A	2	D	1.000	1.000	2.000	5.000	.125	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JS554 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1,0	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	195 (170 – 225)
P2	M/A/D/E	1,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	190 (165 – 220)
P3	M/A/D/E	1,0	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	165 (145 – 190)
P4	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	145 (125 – 170)
P5	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	140 (120 – 160)
P6	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	160 (135 – 180)
P7	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	150 (125 – 170)
P8	M/A/D/E	1,0	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	140 (120 – 160)
P11	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	145 (120 – 165)
M1	E	0,80	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	100 (85 – 110)
M2	E	0,80	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	80 (70 – 90)
M3	E	0,65	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	0,060	65 (55 – 70)
M4	E	0,48	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	49 (43 – 55)
M5	E	0,48	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	41 (36 – 46)
K1	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	160 (140 – 180)
K2	E	1,0	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	140 (125 – 160)
K3	E	1,0	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	120 (105 – 135)
K4	E	0,80	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	110 (100 – 125)
K5	E	0,80	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	70 (60 – 75)
K6	E	0,80	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	100 (85 – 110)
K7	E	0,80	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,065	0,075	0,085	85 (75 – 100)
N1	E	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	930 (780 – 1100)
N2	E	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	600 (500 – 700)
N3	E	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	400 (335 – 465)
N11	E	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	300 (250 – 350)
S1	E	0,40	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	0,060	40 (30 – 50)
S2	E	0,40	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	0,060	40 (30 – 50)
S3	E	0,40	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,055	25 (15 – 35)
S11	E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	85 (70 – 95)
S12	E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,11	65 (55 – 75)
S13	E	0,85	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,060	0,075	0,090	0,10	50 (44 – 60)
H5	M/A/D	0,40	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	0,038	50 (40 – 60)
H8	M/A/D	0,50	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,034	0,040	0,044	49 (39 – 60)
H11	M/A/D	0,40	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	0,038	65 (50 – 80)
H12	M/A/D	0,40	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	0,038	105 (85 – 125)
H21	M/A/D	0,50	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,034	0,040	0,044	49 (39 – 60)
TS1	A	0,80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	250 (150 – 350)
TP1	A	0,80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	230 (135 – 320)
GR1	A	0,80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	500 (400 – 600)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JS554 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			3	4	5	6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	1,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	245 (210 – 280)
P2	M/A/D/E	1,0	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,10	0,11	0,13	240 (205 – 275)
P3	M/A/D/E	1,0	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	205 (175 – 235)
P4	M/A/D/E	1,0	0,019	0,024	0,032	0,038	0,050	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	185 (160 – 210)
P5	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	175 (150 – 200)
P6	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	200 (170 – 225)
P7	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	185 (160 – 215)
P8	M/A/D/E	1,0	0,019	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	0,11	0,12	175 (150 – 200)
P11	M/A/D/E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	180 (155 – 205)
M1	E	1,0	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,055	0,065	0,075	0,085	120 (105 – 135)
M2	E	1,0	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,080	100 (90 – 115)
M3	E	0,80	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	0,065	80 (70 – 90)
M4	E	0,60	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	60 (55 – 70)
M5	E	0,60	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	0,055	50 (44 – 55)
K1	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,10	200 (175 – 225)
K2	E	1,0	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	175 (155 – 200)
K3	E	1,0	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	150 (130 – 170)
K4	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,10	140 (125 – 160)
K5	E	1,0	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	85 (75 – 95)
K6	E	1,0	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,10	125 (110 – 140)
K7	E	1,0	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	0,080	0,090	110 (95 – 125)
N1	E	1,2	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	1150 (970 – 1350)
N2	E	1,2	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	750 (620 – 870)
N3	E	1,2	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	495 (415 – 580)
N11	E	1,2	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	375 (310 – 435)
S11	E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	105 (90 – 120)
S12	E	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,050	0,060	0,070	0,090	0,10	0,12	80 (70 – 90)
S13	E	0,85	0,016	0,022	0,026	0,032	0,042	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	65 (55 – 75)
TS1	A	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	315 (190 – 440)
TP1	A	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	285 (170 – 400)
GR1	A	1,1	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	630 (500 – 750)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

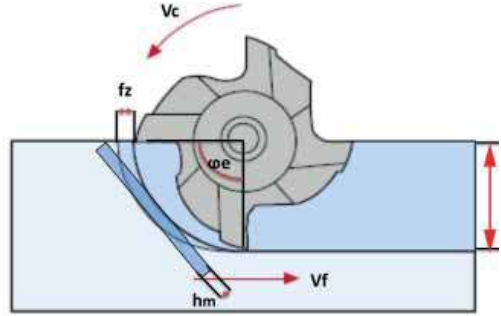
Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Gia công thô tiên tiến, nghĩa là gì?

Những chiến lược, phay dynamic hoặc phay thô dựa trên phần mềm CAM này định tâm trên một cung tiếp xúc của dụng cụ cắt của phần tiếp xúc và độ tải phoi trung bình của nó.

Khi giảm cung tiếp xúc, lượng nhiệt sinh ra trong suốt nguyên công thô sẽ giảm. Do chiều sâu cắt hướng kính giảm, nên cung tiếp xúc của đầu dao cũng giảm. Một lượng tiếp xúc nhỏ hơn dẫn đến ma sát ít hơn và, vì thế, ít tạo nhiệt hơn giữa các lưỡi cắt của dao và phoi khi gia công. Nhiệt độ thấp hơn khi gia công, kết quả là, cho phép các tốc độ cắt tăng làm thời gian chu kỳ ngắn hơn.

JS554-3C Kiểu đầu dao dùng cho phương pháp gia công thô tiên tiến



Để bao phủ một phạm vi rộng các vật liệu phôi, Seco hiện nay đã điều chỉnh các hình học của dòng dao Jabro@-Solid2 550 đặc biệt cho các chiến lược gia công thô tiên tiến.

Dòng dao JS550 có chiều dài dao dài hơn nhằm giúp khách hàng sử dụng tốt nhất cho các hốc sâu và hình dạng 3D trong gia công phay thô/dynamic

Khi duy trì đều một cung tiếp xúc, các dao hoạt động liên tục và phân bố đều sự mài mòn dọc theo các me của dao đem đến tuổi thọ dao dài và dự đoán được.

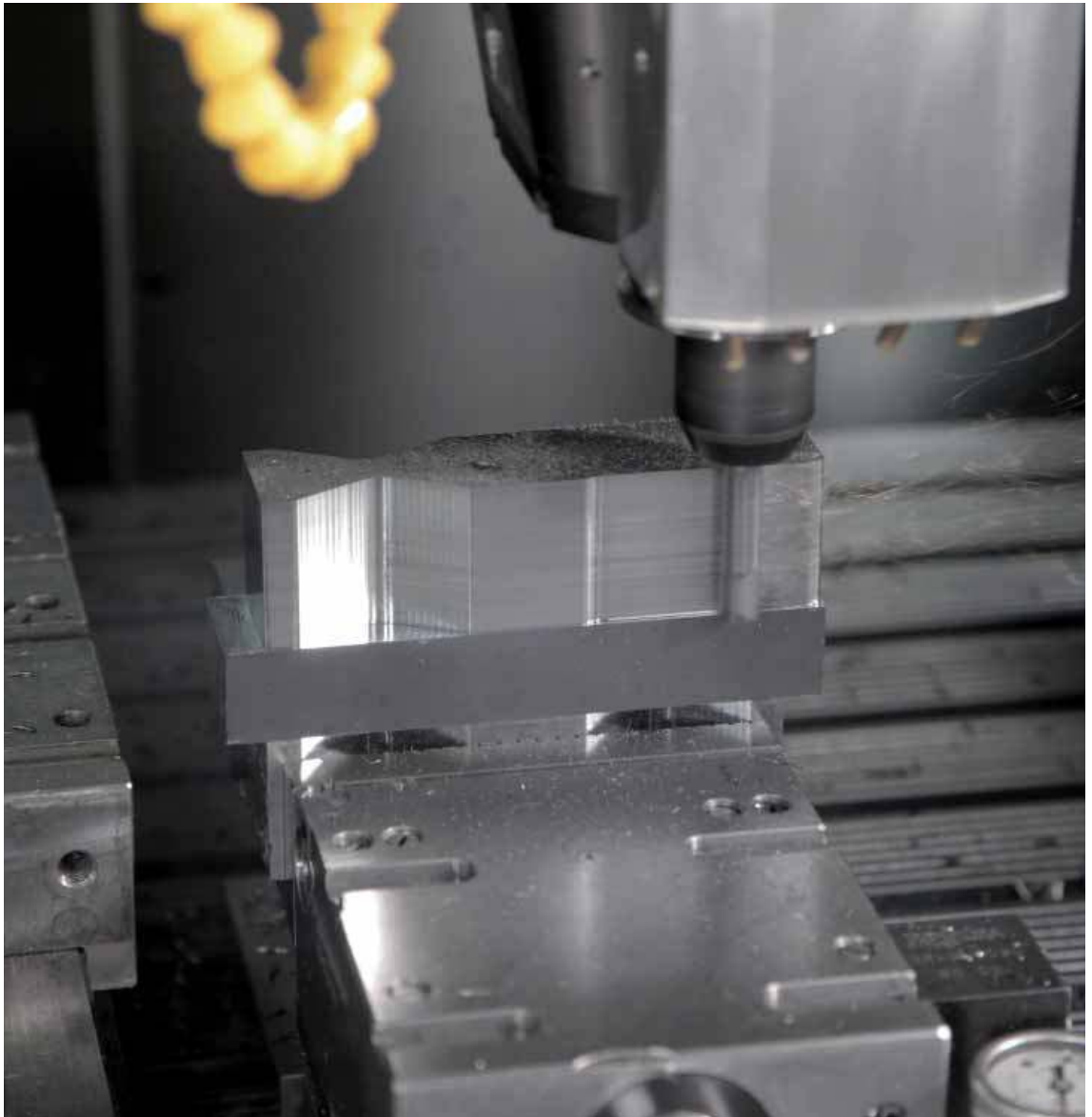
Nhằm tạo phoi nhỏ hơn và dễ kiểm soát hơn, Seco đã chỉnh sửa kiểu dáng đầu dao JS554 L (phiên bản dài) bằng cách thêm phần tách phoi. Dao đã có chỉnh sửa, hiện được biết đến với tên JS554 3C (C cho biết có thêm phần tách phoi).

Ứng dụng gia công thô tiên tiến với JS554-3C

Các gói phần mềm CAM ngày nay cung cấp các chiến lược chạy dao chuyên dùng cho các góc lượn bên trong/ngoài, mà trước đây sự thay đổi cung tiếp là phổ biến khi sử dụng các đường chạy dao thông thường. Những gói phần mềm này tự động tính toán bước tiến thay đổi để kiểm soát cung tiếp xúc và giữ ở mức tải cắt ở mức ổn định.

Trong gia công thô tiên tiến, để làm đều cung tiếp xúc, các gói phần mềm CAM cần sử dụng chiến lược chạy dao trocodial và phay gọt vỏ khi đi vào các góc lượn.

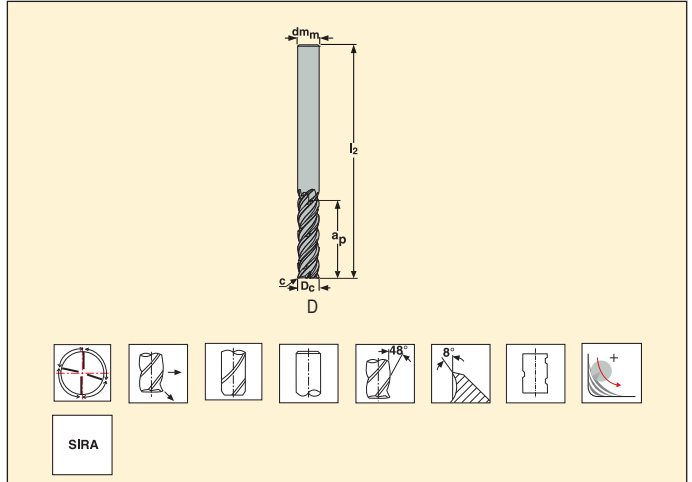
Khi sử dụng đường chạy dao gia công thô tối ưu và làm đều cung tiếp xúc, bán kính dao có thể ngang bằng với bán kính góc lượn trong mà không bị rùi ro dao bị quá tải, bó chặt hoặc quá khả năng cắt. Khả năng này làm cho dao JS554-3C không những có thể lấy đi nhiều vật liệu hơn trong đường chạy dao thô, mà còn giảm lượng dư gia công cho đường chạy dao tinh - tất cả những đặc điểm đó làm giảm thời gian gia công một cách tổng thể.



JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bốn me – dao tách phoi – gia công thô tiên tiến – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=e7$



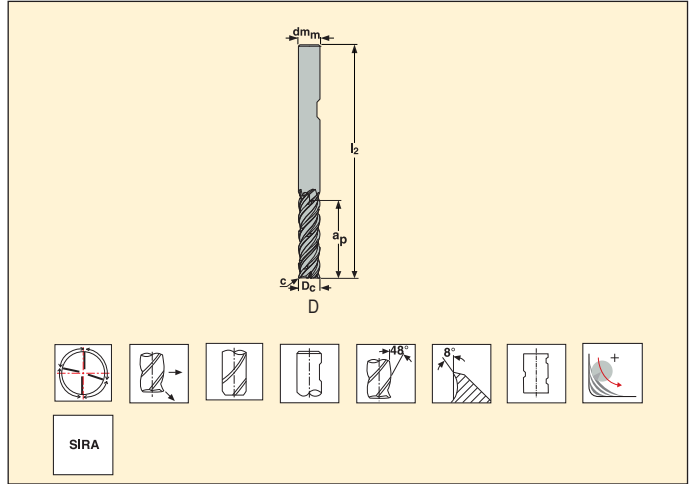
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Trữ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
JS554060D3C.0Z4C-SIRA	3	D	6	6	23	65	0,075	4	■
JS554080D3C.0Z4C-SIRA	3	D	8	8	32	75	0,1	4	■
JS554100D3C.0Z4C-SIRA	3	D	10	10	40	85	0,125	4	■
JS554120D3C.0Z4C-SIRA	3	D	12	12	45	100	0,15	4	■
JS554160D3C.0Z4C-SIRA	3	D	16	16	55	115	0,2	4	■
JS554200D3C.0Z4C-SIRA	3	D	20	20	65	125	0,25	4	■
JS554250D3C.0Z4C-SIRA	3	D	25	25	85	150	0,3	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS554 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – bốn mé – dao tách phoi – gia công thô tiên tiến – vát mặt 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂			
JS554060D3C.3Z4C-SIRA	3	D	6	6	23	65	0,075	4	■
JS554080D3C.3Z4C-SIRA	3	D	8	8	32	75	0,1	4	■
JS554100D3C.3Z4C-SIRA	3	D	10	10	40	85	0,125	4	■
JS554120D3C.3Z4C-SIRA	3	D	12	12	45	100	0,15	4	■
JS554160D3C.3Z4C-SIRA	3	D	16	16	55	115	0,2	4	■
JS554200D3C.3Z4C-SIRA	3	D	20	20	65	125	0,25	4	■
JS554250D3C.3Z4C-SIRA	3	D	25	25	85	150	0,3	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JS554_3C Tối ưu $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			6	8	10	12	16	20	25	
P1	M/A/D/E	3,5	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,18	0,20	420 (350 – 630)
P2	M/A/D/E	3,5	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	410 (345 – 610)
P3	M/A/D/E	3,5	0,065	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	360 (300 – 540)
P4	M/A/D/E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,20	315 (265 – 470)
P5	M/A/D/E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	300 (255 – 450)
P6	M/A/D/E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	340 (285 – 510)
P7	M/A/D/E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	320 (270 – 475)
P8	M/A/D/E	3,5	0,065	0,085	0,10	0,12	0,15	0,18	0,20	300 (255 – 450)
P11	M/A/D/E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	310 (260 – 465)
M1	E	3,5	0,085	0,11	0,14	0,16	0,20	0,24	0,26	175 (145 – 260)
M2	E	3,5	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	0,24	140 (120 – 215)
M3	E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	115 (95 – 170)
M4	E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	85 (70 – 130)
M5	E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	70 (60 – 105)
K1	E	3,5	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	0,22	345 (290 – 510)
K2	E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	305 (255 – 455)
K3	E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	260 (215 – 385)
K4	E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	245 (205 – 370)
K5	E	3,5	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	150 (125 – 225)
K6	E	3,5	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	0,19	215 (180 – 325)
K7	E	3,5	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	0,17	190 (160 – 285)
N1	E	3,5	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	0,24	0,28	1075 (910 – 1625)
N2	E	3,5	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	0,24	0,28	700 (590 – 1050)
N3	E	3,5	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	0,24	0,28	465 (390 – 700)
N11	E	3,5	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	0,24	0,28	350 (295 – 520)
H5	M/A/D	3,5	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	230 (195 – 345)
H8	M/A/D	3,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	225 (190 – 340)
H11	M/A/D	3,5	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	295 (250 – 445)
H12	M/A/D	3,5	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	480 (400 – 720)
H21	M/A/D	3,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	225 (190 – 340)

Chế độ cắt – JS554_3C gia công thô tối ưu $a_p/D_c = 0,05$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			6	8	10	12	16	20	25	
S1	E	3,5	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	48 (40 – 70)
S2	E	3,5	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,15	48 (40 – 70)
S3	E	3,5	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	0,14	24 (20 – 36)
S11	E	3,5	0,036	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	190 (160 – 285)
S12	E	3,5	0,036	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	0,11	145 (125 – 220)
S13	E	3,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,10	115 (100 – 175)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

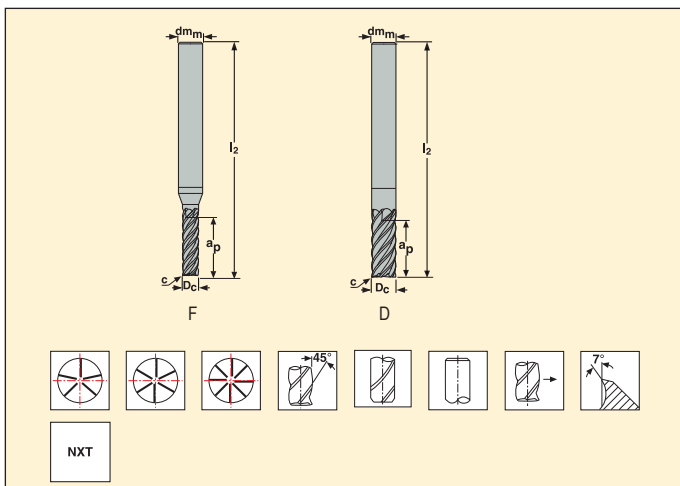
Xem dao JS553-3C gia công trong
thực tế



JS520 – Dao phay cacbit nguyên khối – lớp phủ được làm bóng – trụ – nhiều me – vát góc 45°



Dùng sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = e_7$



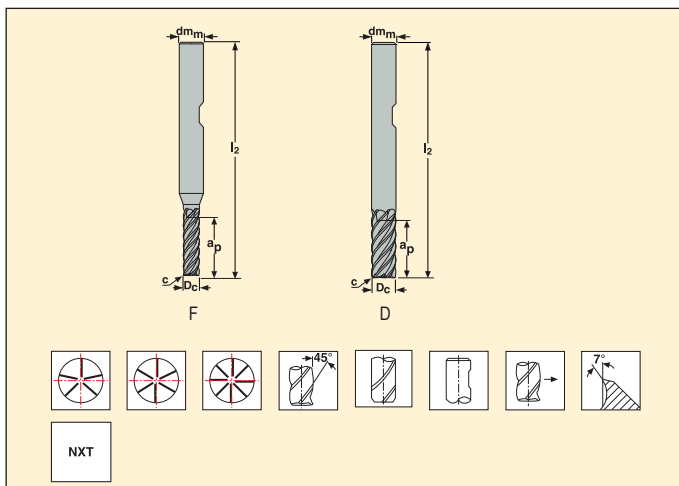
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm					z _n	Tỷ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	c x 45°		
JS520040F2C.0Z5-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	5	■
JS520050F2C.0Z5-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	5	■
JS520060D2C.0Z5-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	5	■
JS520060D2C.0Z6-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	6	■
JS520080D2C.0Z5-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	5	■
JS520080D2C.0Z6-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	6	■
JS520100D2C.0Z6-NXT	2	D	10	10	25	72	0,1	6	■
JS520120D2C.0Z6-NXT	2	D	12	12	25	83	0,12	6	■
JS520140D2C.0Z6-NXT	2	D	14	14	30	83	0,14	6	■
JS520160D2C.0Z6-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	6	■
JS520160D2C.0Z8-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	8	■
JS520200D2C.0Z8-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	8	■
JS520250D2C.0Z8-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	8	■
JS520040F3C.0Z5-NXT	3	F	4	6	15	57	0,04	5	■
JS520050F3C.0Z5-NXT	3	F	5	6	19	57	0,05	5	■
JS520060D3C.0Z5-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	5	■
JS520060D3C.0Z6-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	6	■
JS520080D3C.0Z5-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	5	■
JS520080D3C.0Z6-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	6	■
JS520100D3C.0Z6-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	6	■
JS520120D3C.0Z6-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	6	■
JS520160D3C.0Z6-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	6	■
JS520160D3C.0Z8-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	8	■
JS520200D3C.0Z8-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	8	■
JS520250D3C.0Z8-NXT	3	D	25	25	75	150	0,25	8	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tỷ vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS520 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – lớp phủ được làm bóng - nhiều me – vát góc 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm					z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	$c \times 45^\circ$		
JS520040F2C.3Z5-NXT	2	F	4	6	10	57	0,04	5	<input type="checkbox"/>
JS520050F2C.3Z5-NXT	2	F	5	6	12	57	0,05	5	<input type="checkbox"/>
JS520060D2C.3Z5-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	5	<input type="checkbox"/>
JS520060D2C.3Z6-NXT	2	D	6	6	15	57	0,06	6	<input type="checkbox"/>
JS520080D2C.3Z5-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	5	<input type="checkbox"/>
JS520080D2C.3Z6-NXT	2	D	8	8	20	63	0,08	6	<input type="checkbox"/>
JS520100D2C.3Z6-NXT	2	D	10	10	25	72	0,1	6	<input type="checkbox"/>
JS520120D2C.3Z6-NXT	2	D	12	12	25	83	0,12	6	<input type="checkbox"/>
JS520140D2C.3Z6-NXT	2	D	14	14	30	83	0,14	6	<input type="checkbox"/>
JS520160D2C.3Z6-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	6	<input type="checkbox"/>
JS520160D2C.3Z8-NXT	2	D	16	16	30	92	0,16	8	<input type="checkbox"/>
JS520200D2C.3Z8-NXT	2	D	20	20	35	104	0,2	8	<input type="checkbox"/>
JS520250D2C.3Z8-NXT	2	D	25	25	50	125	0,25	8	<input type="checkbox"/>
JS520040F3C.3Z5-NXT	3	F	4	6	15	57	0,04	5	<input type="checkbox"/>
JS520050F3C.3Z5-NXT	3	F	5	6	19	57	0,05	5	<input type="checkbox"/>
JS520060D3C.3Z5-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	5	<input type="checkbox"/>
JS520060D3C.3Z6-NXT	3	D	6	6	20	63	0,06	6	<input type="checkbox"/>
JS520080D3C.3Z5-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	5	<input type="checkbox"/>
JS520080D3C.3Z6-NXT	3	D	8	8	30	80	0,08	6	<input type="checkbox"/>
JS520100D3C.3Z6-NXT	3	D	10	10	40	89	0,1	6	<input type="checkbox"/>
JS520120D3C.3Z6-NXT	3	D	12	12	45	100	0,12	6	<input type="checkbox"/>
JS520160D3C.3Z6-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	6	<input type="checkbox"/>
JS520160D3C.3Z8-NXT	3	D	16	16	65	125	0,16	8	<input type="checkbox"/>
JS520200D3C.3Z8-NXT	3	D	20	20	65	125	0,2	8	<input type="checkbox"/>
JS520250D3C.3Z8-NXT	3	D	25	25	75	150	0,25	8	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JS520 Phay cạnh tinh

SMG		a _p / D _c	f _z										v _c
			4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	2,0	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,26	0,28	0,32	0,36	255 (170 – 340)
P2	E/M/A	2,0	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,26	0,30	0,34	0,38	250 (165 – 330)
P3	E/M/A	2,0	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,28	0,32	0,36	215 (145 – 290)
P4	E/M/A	2,0	0,075	0,090	0,11	0,15	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	190 (130 – 255)
P5	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	185 (120 – 245)
P6	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	205 (135 – 275)
P7	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	195 (130 – 260)
P8	E/M/A	2,0	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	0,26	0,28	0,32	0,36	180 (120 – 240)
P11	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	190 (125 – 250)
M1	E/M/A	2,0	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,26	0,30	0,34	0,38	150 (110 – 185)
M2	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	120 (90 – 155)
M3	E/M/A	2,0	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,19	0,20	0,24	0,28	95 (75 – 120)
M4	E/M/A	2,0	0,050	0,060	0,075	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18	0,20	0,24	75 (55 – 95)
M5	E/M/A	2,0	0,050	0,060	0,075	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18	0,20	0,24	60 (47 – 80)
K1	E/M/A	2,0	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,26	0,30	0,34	0,38	180 (120 – 240)
K2	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	160 (105 – 210)
K3	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	135 (90 – 180)
K4	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	130 (85 – 170)
K5	E/M/A	2,0	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	0,22	0,24	0,28	0,30	80 (50 – 105)
K6	E/M/A	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	115 (75 – 150)
K7	E/M/A	2,0	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	0,22	0,24	0,28	0,30	100 (65 – 135)
N1	E/M/A	2,0	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,26	0,32	0,36	0,44	0,48	730 (640 – 820)
N2	E/M/A	2,0	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,26	0,32	0,36	0,44	0,48	470 (410 – 530)
N3	E/M/A	2,0	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,26	0,32	0,36	0,44	0,48	315 (275 – 350)
N11	E/M/A	2,0	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,26	0,32	0,36	0,44	0,48	470 (410 – 530)
S1	E/M/A	2,0	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	65 (55 – 75)
S2	E/M/A	2,0	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	65 (55 – 75)
S3	E/M/A	2,0	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	44 (33 – 55)
S11	E/M/A	2,0	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,19	0,20	0,24	0,28	135 (115 – 150)
S12	E/M/A	2,0	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,19	0,20	0,24	0,28	100 (90 – 115)
S13	E/M/A	2,0	0,050	0,060	0,075	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18	0,20	0,24	80 (70 – 90)
H5	M/A	2,0	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,19	0,22	125 (60 – 185)
H8	M/A	2,0	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	125 (65 – 190)
H11	M/A	2,0	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,19	0,22	160 (80 – 240)
H12	M/A	2,0	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,19	0,22	255 (130 – 385)
H21	M/A	2,0	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	125 (65 – 190)
TS1	A/D	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	610 (490 – 730)
TP1	A/D	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	610 (490 – 730)
GR1	A/D	2,0	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,24	0,26	0,30	0,34	610 (490 – 730)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JS520 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	0,65	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	225 (150 — 300)
P2	E/M/A	0,65	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	220 (145 — 290)
P3	E/M/A	0,65	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	0,20	190 (125 — 250)
P4	E/M/A	0,65	0,042	0,050	0,060	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	0,18	0,20	170 (110 — 225)
P5	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	160 (105 — 215)
P6	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	180 (120 — 240)
P7	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	170 (115 — 225)
P8	E/M/A	0,65	0,042	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,14	0,16	0,18	0,20	160 (105 — 210)
P11	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	165 (110 — 220)
M1	E/M/A	0,65	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	130 (100 — 165)
M2	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	105 (80 — 135)
M3	E/M/A	0,50	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	85 (65 — 105)
M4	E/M/A	0,38	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	65 (49 — 80)
M5	E/M/A	0,38	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	55 (41 — 70)
K1	E/M/A	0,65	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	0,22	160 (105 — 210)
K2	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	140 (95 — 185)
K3	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	120 (80 — 155)
K4	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	115 (75 — 150)
K5	E/M/A	0,65	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	70 (46 — 90)
K6	E/M/A	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	100 (65 — 130)
K7	E/M/A	0,65	0,036	0,046	0,055	0,075	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	85 (60 — 115)
N1	E/M/A	0,65	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,19	0,22	0,24	0,28	620 (550 — 700)
N2	E/M/A	0,65	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,19	0,22	0,24	0,28	400 (350 — 450)
N3	E/M/A	0,65	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,19	0,22	0,24	0,28	265 (235 — 300)
N11	E/M/A	0,65	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,19	0,22	0,24	0,28	400 (350 — 450)
S1	E/M/A	0,11	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	0,13	55 (48 — 65)
S2	E/M/A	0,11	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,080	0,090	0,10	0,12	0,13	55 (48 — 65)
S3	E/M/A	0,11	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	39 (29 — 48)
S11	E/M/A	0,44	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	115 (100 — 130)
S12	E/M/A	0,44	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	90 (80 — 100)
S13	E/M/A	0,38	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	70 (60 — 80)
H5	M/A	0,65	0,026	0,032	0,038	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	105 (55 — 160)
H8	M/A	0,55	0,019	0,024	0,030	0,038	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,095	110 (55 — 165)
H21	M/A	0,55	0,019	0,024	0,030	0,038	0,048	0,055	0,065	0,070	0,080	0,095	110 (55 — 165)
H31	M/A	0,55	0,017	0,020	0,026	0,034	0,042	0,050	0,055	0,060	0,070	0,080	85 (42 — 125)
TS1	A/D	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	540 (430 — 640)
TP1	A/D	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	540 (430 — 640)
GR1	A/D	0,65	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,19	540 (430 — 640)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Dao tinh me dài JS520 với hình học đặc biệt của nó được thiết kế để gia công bậc cao với độ bóng bề mặt và vuông góc tốt.



JS522 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – dao tinh me dài – lớp phủ được làm bóng – hai me – vát mặt góc 45°



Dung sai:
 Độ đảo <math>\varnothing 6, 8 < 0,01, 10, 12 < 0,015, 16-32 < 0,02</math>
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02 / -0,04 \text{ mm}$
 $r_{e1} = 0,1 \pm 0,1 \quad r_{e1} = 0,5 \pm 0,03 \quad r_{e1} = 3,1 \pm 0,05 \quad r_{e1} = 4 \pm 0,05$

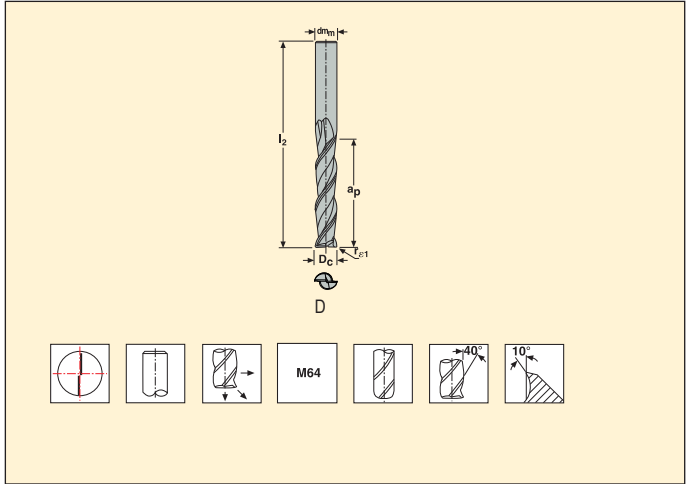
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm					z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	r_{e1}		
522060R010Z2.0-MEGA-64	4	D	6	6	30	80	0,1	2	■
522080R010Z2.0-MEGA-64	4	D	8	8	40	85	0,1	2	■
522100R010Z2.0-MEGA-64	4	D	10	10	50	100	0,1	2	■
522120R010Z2.0-MEGA-64	4	D	12	12	60	115	0,1	2	■
522160R050Z2.0-MEGA-64	4	D	16	16	80	150	0,5	2	■
522160R310Z2.0-MEGA-64	4	D	16	16	80	150	3,1	2	■
522200R050Z2.0-MEGA-64	4	D	20	20	100	175	0,5	2	■
522200R310Z2.0-MEGA-64	4	D	20	20	100	175	3,1	2	■
522250R050Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	0,5	2	■
522250R310Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	3,1	2	■
522250R400Z2.0-MEGA-64	4	D	25	25	125	205	4	2	■
522320R050Z2.0-MEGA-64	4	D	32	32	160	245	0,5	2	■
522320R400Z2.0-MEGA-64	4	D	32	32	160	245	4	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS522 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – dao tinh me dài – lớp phủ được làm bóng – inch – hai me – bán kính góc



Dung sai:
 Độ đảo <math>\le 0.312 - .500 <0.004, \varnothing.625 - \varnothing.1.250 <0.008</math>



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch					Zn	Trụ
			Dc	dm_m	ap	l2	rc1		
JS522.250D4R.004.0Z2-M64	4	D	.250	.250	1.250	3.000	.004	2	■
JS522.312D4R.004.0Z2-M64	4	D	.312	.312	1.500	3.250	.004	2	■
JS522.375D4R.004.0Z2-M64	4	D	.375	.375	1.875	4.000	.004	2	■
JS522.500D4R.004.0Z2-M64	4	D	.500	.500	2.500	5.000	.004	2	■
JS522.625D4R.015.0Z2-M64	4	D	.625	.625	3.125	6.000	.015	2	■
JS522.750D4R.015.0Z2-M64	4	D	.750	.750	3.750	7.000	.015	2	■
JS522.750D4R.125.0Z2-M64	4	D	.750	.750	3.750	7.000	.125	2	■
JS522.750D4R.250.0Z2-M64	4	D	.750	.750	3.750	7.000	.250	2	■
JS5221.00D4R.015.0Z2-M64	4	D	1.000	1.000	5.000	8.000	.015	2	■
JS5221.00D4R.125.0Z2-M64	4	D	1.000	1.000	5.000	8.000	.125	2	■
JS5221.00D4R.250.0Z2-M64	4	D	1.000	1.000	5.000	8.000	.250	2	■
JS5221.25D4R.015.0Z2-M64	4	D	1.250	1.250	6.250	9.500	.015	2	■
JS5221.25D4R.125.0Z2-M64	4	D	1.250	1.250	6.250	9.500	.125	2	■
JS5221.25D4R.250.0Z2-M64	4	D	1.250	1.250	6.250	9.500	.250	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JS522 Phay cạnh tinh $a_p/D_c = 0,02$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			6	8	10	12	16	20	25	32	
P1	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,22	0,26	225 (195 – 260)
P2	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,22	0,26	220 (190 – 255)
P3	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,19	0,22	0,24	190 (165 – 220)
P4	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,19	0,22	0,24	170 (145 – 190)
P5	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	160 (135 – 185)
P6	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	180 (155 – 205)
P7	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	170 (145 – 195)
P8	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,19	0,22	0,24	160 (135 – 185)
P11	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	165 (140 – 190)
M1	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	135 (105 – 170)
M2	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	110 (85 – 135)
M3	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	85 (65 – 105)
M4	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	0,10	0,12	65 (49 – 80)
M5	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	0,10	0,12	55 (41 – 65)
K1	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,22	0,26	135 (115 – 160)
K2	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	120 (100 – 140)
K3	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	100 (85 – 115)
K4	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	95 (80 – 110)
K5	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,17	0,19	0,20	55 (48 – 65)
K6	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	85 (70 – 100)
K7	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,17	0,19	0,20	75 (60 – 85)
N1	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	530 (355 – 710)
N2	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	345 (230 – 460)
N3	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	230 (155 – 305)
N11	E/M/A	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,32	345 (285 – 400)
S1	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	55 (43 – 65)
S2	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	55 (43 – 65)
S3	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	43 (32 – 43)
S11	E/M/A	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	0,19	150 (120 – 180)
S12	E/M/A	4,0	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	0,15	0,17	0,19	115 (95 – 140)
S13	E/M/A	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	0,16	90 (75 – 110)
TS1	A/D	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	1150 (1025 – 1250)
TP1	A/D	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	570 (460 – 690)
GR1	A/D	4,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,18	0,20	0,24	1150 (1025 – 1250)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JS522 Phay cạnh bán tinh $a_p/D_c = 0,05$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			6	8	10	12	16	20	25	32	
P1	E/M/A	4,0	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	0,16	200 (170 – 225)
P2	E/M/A	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	0,16	195 (165 – 220)
P3	E/M/A	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	165 (145 – 190)
P4	E/M/A	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	145 (125 – 170)
P5	E/M/A	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	140 (120 – 160)
P6	E/M/A	4,0	0,040	0,055	0,070	0,080	0,10	0,11	0,13	0,15	160 (135 – 180)
P7	E/M/A	4,0	0,040	0,055	0,070	0,080	0,10	0,11	0,13	0,15	150 (130 – 170)
P8	E/M/A	4,0	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,12	0,14	0,15	140 (120 – 160)
P11	E/M/A	4,0	0,040	0,055	0,070	0,080	0,10	0,11	0,13	0,15	145 (125 – 165)
M1	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,095	0,11	0,12	115 (90 – 145)
M2	E/M/A	4,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	95 (75 – 115)
M3	E/M/A	4,0	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	0,075	0,085	75 (55 – 90)
M4	E/M/A	4,0	0,020	0,028	0,034	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	55 (44 – 70)
M5	E/M/A	4,0	0,020	0,028	0,034	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	47 (36 – 55)
K1	E/M/A	4,0	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	0,13	0,14	0,16	120 (100 – 140)
K2	E/M/A	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	105 (85 – 120)
K3	E/M/A	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	90 (75 – 105)
K4	E/M/A	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	85 (70 – 100)
K5	E/M/A	4,0	0,038	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	0,13	50 (43 – 60)
K6	E/M/A	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	75 (60 – 85)
K7	E/M/A	4,0	0,038	0,050	0,060	0,075	0,090	0,10	0,12	0,13	65 (55 – 75)
N1	E/M/A	4,0	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20	445 (300 – 600)
N2	E/M/A	4,0	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20	285 (190 – 385)
N3	E/M/A	4,0	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20	190 (130 – 255)
N11	E/M/A	4,0	0,060	0,075	0,095	0,11	0,14	0,16	0,18	0,20	285 (240 – 335)
S11	E/M/A	4,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,10	0,12	135 (110 – 160)
S12	E/M/A	4,0	0,032	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	0,10	0,12	105 (85 – 125)
S13	E/M/A	4,0	0,028	0,038	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090	0,10	80 (65 – 100)
TS1	A/D	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	1000 (900 – 1100)
TP1	A/D	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	500 (400 – 600)
GR1	A/D	4,0	0,042	0,055	0,070	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	1000 (900 – 1100)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tư liệu nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

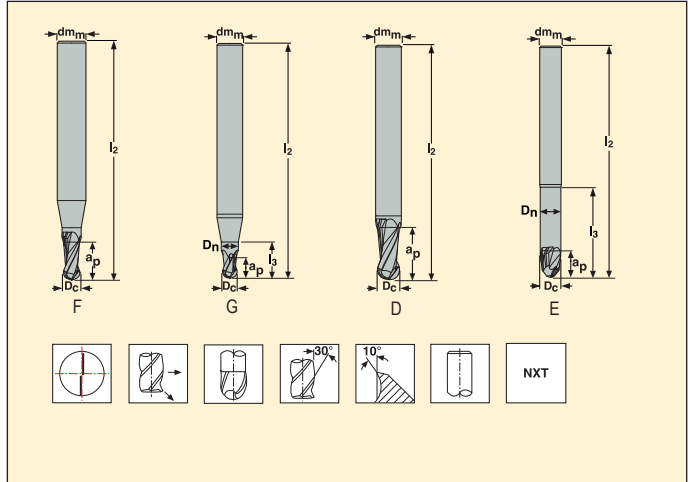
Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn



JS532 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$
 $r_{e1} = +/- 0,01 \text{ mm}$



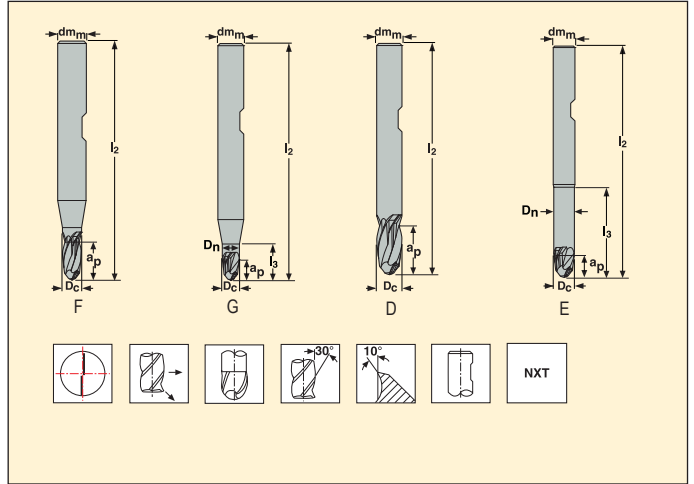
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{e1}	z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n			
JS532010F1B.0Z2-NXT	1	F	1	3	2	38	–	–	0,5	2	■
JS532015F1B.0Z2-NXT	1	F	1,5	3	3	38	–	–	0,75	2	■
JS532020F1B.0Z2-NXT	1	F	2	3	4	38	–	–	1	2	■
JS532025F1B.0Z2-NXT	1	F	2,5	3	5	38	–	–	1,25	2	■
JS532030D1B.0Z2-NXT	1	D	3	3	6	38	–	–	1,5	2	■
JS532035F1B.0Z2-NXT	1	F	3,5	6	7	57	–	–	1,75	2	■
JS532040F1B.0Z2-NXT	1	F	4	6	8	57	–	–	2	2	■
JS532045F1B.0Z2-NXT	1	F	4,5	6	9	57	–	–	2,25	2	■
JS532050F1B.0Z2-NXT	1	F	5	6	10	57	–	–	2,5	2	■
JS532060D1B.0Z2-NXT	1	D	6	6	12	57	–	–	3	2	■
JS532080D1B.0Z2-NXT	1	D	8	8	16	63	–	–	4	2	■
JS532100D1B.0Z2-NXT	1	D	10	10	20	72	–	–	5	2	■
JS532120D1B.0Z2-NXT	1	D	12	12	24	83	–	–	6	2	■
JS532160D1B.0Z2-NXT	1	D	16	16	32	92	–	–	8	2	■
JS532200D1B.0Z2-NXT	1	D	20	20	40	104	–	–	10	2	■
JS532020G2B.0Z2-NXT	2	G	2	3	2	38	8	1,9	1	2	■
JS532025G2B.0Z2-NXT	2	G	2,5	3	2,5	38	8	2,4	1,25	2	■
JS532030E2B.0Z2-NXT	2	E	3	3	3	38	10	2,85	1,5	2	■
JS532040G2B.0Z2-NXT	2	G	4	6	4	57	15	3,8	2	2	■
JS532050G2B.0Z2-NXT	2	G	5	6	5	57	17	4,8	2,5	2	■
JS532060E2B.0Z2-NXT	2	E	6	6	6	63	25	5,7	3	2	■
JS532080E2B.0Z2-NXT	2	E	8	8	8	80	40	7,6	4	2	■
JS532100E2B.0Z2-NXT	2	E	10	10	10	82	40	9,5	5	2	■
JS532120E2B.0Z2-NXT	2	E	12	12	12	100	50	11,4	6	2	■
JS532160E2B.0Z2-NXT	2	E	16	16	16	125	72	15,2	8	2	■
JS532030E3B.0Z2-NXT	3	E	3	3	3	52	20	2,85	1,5	2	■
JS532040G3B.0Z2-NXT	3	G	4	6	4	63	24	3,8	2	2	■
JS532050G3B.0Z2-NXT	3	G	5	6	5	75	35	4,8	2,5	2	■
JS532060E3B.0Z2-NXT	3	E	6	6	6	80	42	5,7	3	2	■
JS532080E3B.0Z2-NXT	3	E	8	8	8	100	60	7,6	4	2	■
JS532100E3B.0Z2-NXT	3	E	10	10	10	125	80	9,5	5	2	■
JS532120E3B.0Z2-NXT	3	E	12	12	12	125	75	11,4	6	2	■
JS532160E3B.0Z2-NXT	3	E	16	16	16	150	100	15,2	8	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS532 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – đỉnh cầu – hai me



Dung sai:
 $d_{m_m}=h5$
 $D_c=e8$
 $r_{e1}=\pm 0,01\text{ mm}$



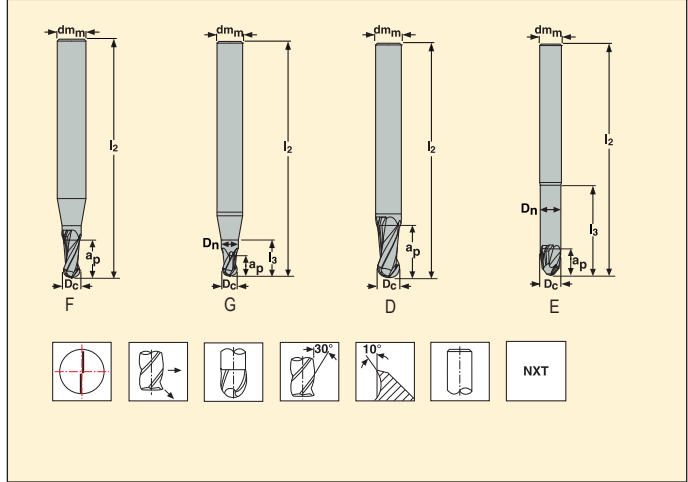
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{e1}	z_n	Weldon
			D_c	d_{m_m}	a_p	l_2	l_3	D_n			
JS532035F1B.3Z2-NXT	1	F	3,5	6	7	57	–	–	1,75	2	<input type="checkbox"/>
JS532040F1B.3Z2-NXT	1	F	4	6	8	57	–	–	2	2	<input type="checkbox"/>
JS532045F1B.3Z2-NXT	1	F	4,5	6	9	57	–	–	2,25	2	<input type="checkbox"/>
JS532050F1B.3Z2-NXT	1	F	5	6	10	57	–	–	2,5	2	<input type="checkbox"/>
JS532060D1B.3Z2-NXT	1	D	6	6	12	57	–	–	3	2	<input type="checkbox"/>
JS532080D1B.3Z2-NXT	1	D	8	8	16	63	–	–	4	2	<input type="checkbox"/>
JS532100D1B.3Z2-NXT	1	D	10	10	20	72	–	–	5	2	<input type="checkbox"/>
JS532120D1B.3Z2-NXT	1	D	12	12	24	83	–	–	6	2	<input type="checkbox"/>
JS532160D1B.3Z2-NXT	1	D	16	16	32	92	–	–	8	2	<input type="checkbox"/>
JS532200D1B.3Z2-NXT	1	D	20	20	40	104	–	–	10	2	<input type="checkbox"/>
JS532040G2B.3Z2-NXT	2	G	4	6	4	57	15	3,8	2	2	<input type="checkbox"/>
JS532050G2B.3Z2-NXT	2	G	5	6	5	57	15	4,8	2,5	2	<input type="checkbox"/>
JS532060E2B.3Z2-NXT	2	E	6	6	6	63	25	5,7	3	2	<input type="checkbox"/>
JS532080E2B.3Z2-NXT	2	E	8	8	8	80	40	7,6	4	2	<input type="checkbox"/>
JS532100E2B.3Z2-NXT	2	E	10	10	10	82	40	9,5	5	2	<input type="checkbox"/>
JS532120E2B.3Z2-NXT	2	E	12	12	12	100	50	11,4	6	2	<input type="checkbox"/>
JS532160E2B.3Z2-NXT	2	E	16	16	16	125	70	15,2	8	2	<input type="checkbox"/>
JS532040G3B.3Z2-NXT	3	G	4	6	4	63	24	3,8	2	2	<input type="checkbox"/>
JS532050G3B.3Z2-NXT	3	G	5	6	5	75	35	4,8	2,5	2	<input type="checkbox"/>
JS532060E3B.3Z2-NXT	3	E	6	6	6	80	42	5,7	3	2	<input type="checkbox"/>
JS532080E3B.3Z2-NXT	3	E	8	8	2	100	60	7,6	4	2	<input type="checkbox"/>
JS532100E3B.3Z2-NXT	3	E	10	10	10	126	80	9,5	5	2	<input type="checkbox"/>
JS532120E3B.3Z2-NXT	3	E	12	12	12	125	75	11,4	6	2	<input type="checkbox"/>
JS532160E3B.3Z2-NXT	3	E	16	16	16	150	100	15,2	8	2	<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

JS532 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – hai me – inch



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$
 $r_{e1} = +/- .0004$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch						r_{e1}	z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n			
JS532.031F1B.0Z2-NXT	1	F	.031	.125	.062	1.500	-	-	.015	2	■
JS532.062F1B.0Z2-NXT	1	F	.063	.125	.125	1.500	-	-	.031	2	■
JS532.125D1B.0Z2-NXT	1	D	.125	.125	.250	1.500	-	-	.063	2	■
JS532.187D1B.0Z2-NXT	1	D	.188	.188	.375	2.000	-	-	.094	2	■
JS532.250D1B.0Z2-NXT	1	D	.250	.250	.500	2.000	-	-	.125	2	■
JS532.312D1B.0Z2-NXT	1	D	.313	.313	.625	2.500	-	-	.156	2	■
JS532.375D1B.0Z2-NXT	1	D	.375	.375	.750	3.000	-	-	.188	2	■
JS532.500D1B.0Z2-NXT	1	D	.500	.500	1.000	4.000	-	-	.250	2	■
JS532.625D1B.0Z2-NXT	1	D	.625	.625	1.250	4.000	-	-	.313	2	■
JS532.750D1B.0Z2-NXT	1	D	.750	.750	1.500	5.000	-	-	.375	2	■
JS532.062G2B.0Z2-NXT	2	G	.063	.125	.063	1.500	.315	.059	.031	2	■
JS532.125E2B.0Z2-NXT	2	E	.125	.125	.125	1.500	.394	.117	.063	2	■
JS532.187E2B.0Z2-NXT	2	E	.188	.188	.188	2.000	.787	.180	.094	2	■
JS532.250E2B.0Z2-NXT	2	E	.250	.250	.250	2.000	.866	.234	.125	2	■
JS532.375E2B.0Z2-NXT	2	E	.375	.375	.375	3.500	1.772	.355	.188	2	■
JS532.500E2B.0Z2-NXT	2	E	.500	.500	.500	4.000	1.969	.476	.250	2	■
JS532.625E2B.0Z2-NXT	2	E	.625	.625	.625	5.000	2.953	.594	.313	2	■
JS532.750E2B.0Z2-NXT	2	E	.750	.750	.750	6.000	3.740	.726	.375	2	■
JS532.125E3B.0Z2-NXT	3	E	.125	.125	.125	2.000	.787	.117	.063	2	■
JS532.250E3B.0Z2-NXT	3	E	.250	.250	.250	3.000	1.772	.234	.125	2	■
JS532.375E3B.0Z2-NXT	3	E	.375	.375	.375	4.000	2.362	.355	.188	2	■
JS532.500E3B.0Z2-NXT	3	E	.500	.500	.500	5.000	2.953	.476	.250	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JS532 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	M/A/D/E	0,30	0,0030	0,0065	0,010	0,015	0,020	0,026	0,034	0,042	0,050	0,065	0,070	285 (245 – 320)
P2	M/A/D/E	0,30	0,0032	0,0065	0,010	0,015	0,020	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	275 (240 – 315)
P3	M/A/D/E	0,30	0,0030	0,0060	0,010	0,014	0,019	0,024	0,032	0,042	0,048	0,060	0,070	240 (205 – 270)
P4	M/A/D/E	0,30	0,0028	0,0060	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	210 (185 – 240)
P5	M/A/D/E	0,30	0,0028	0,0060	0,0095	0,013	0,018	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	200 (175 – 230)
P6	M/A/D/E	0,30	0,0028	0,0060	0,0095	0,013	0,018	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	225 (195 – 255)
P7	M/A/D/E	0,30	0,0028	0,0060	0,0095	0,013	0,018	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	215 (185 – 240)
P8	M/A/D/E	0,30	0,0030	0,0060	0,010	0,014	0,019	0,024	0,032	0,042	0,048	0,060	0,070	200 (175 – 225)
P11	M/A/D/E	0,30	0,0028	0,0060	0,0095	0,013	0,018	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	210 (180 – 235)
K1	E	0,30	0,0028	0,0060	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	270 (240 – 300)
K2	E	0,30	0,0026	0,0055	0,0085	0,012	0,017	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	235 (210 – 260)
K3	E	0,30	0,0026	0,0055	0,0085	0,012	0,017	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	200 (180 – 220)
N1	E	0,40	0,0044	0,0090	0,014	0,020	0,026	0,032	0,050	0,060	0,075	0,090	0,11	1300 (1100 – 1525)
N2	E	0,40	0,0044	0,0090	0,014	0,020	0,026	0,032	0,050	0,060	0,075	0,090	0,11	840 (700 – 980)
N3	E	0,40	0,0044	0,0090	0,014	0,020	0,026	0,032	0,050	0,060	0,075	0,090	0,11	560 (470 – 660)
N11	E	0,40	0,0028	0,0060	0,0090	0,013	0,017	0,022	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	560 (490 – 630)
S11	E	0,30	0,0028	0,0060	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	145 (125 – 160)
S12	E	0,30	0,0028	0,0060	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	110 (95 – 125)
S13	E	0,30	0,0026	0,0055	0,0085	0,012	0,016	0,022	0,028	0,036	0,042	0,050	0,060	85 (75 – 100)
TS1	A	0,50	0,0044	0,0090	0,014	0,019	0,024	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	990 (910 – 1075)
TP1	A	0,50	0,0044	0,0090	0,014	0,019	0,024	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	830 (750 – 910)
GR1	A	0,50	0,0044	0,0090	0,014	0,019	0,024	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,11	990 (830 – 1150)

Chế độ cắt – JS532 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,15$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
M1	E	0,40	0,0040	0,0080	0,013	0,018	0,024	0,030	0,044	0,055	0,065	0,080	0,095	200 (160 – 235)
M2	E	0,40	0,0036	0,0075	0,012	0,016	0,022	0,028	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	160 (130 – 190)
M3	E	0,20	0,0030	0,0065	0,011	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	130 (105 – 150)
M4	E	0,20	0,0026	0,0055	0,0095	0,014	0,017	0,020	0,028	0,034	0,042	0,050	0,060	95 (80 – 115)
M5	E	0,20	0,0026	0,0055	0,0095	0,014	0,017	0,020	0,028	0,034	0,042	0,050	0,060	80 (65 – 95)
K4	E	0,20	0,0030	0,0065	0,011	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	215 (190 – 240)
K5	E	0,20	0,0026	0,0055	0,0095	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,060	130 (115 – 140)
K6	E	0,20	0,0030	0,0065	0,011	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	190 (170 – 210)
K7	E	0,20	0,0026	0,0055	0,0095	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,060	165 (145 – 180)
S1	E	0,20	0,0022	0,0048	0,0080	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	85 (70 – 95)
S2	E	0,20	0,0022	0,0048	0,0080	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	85 (70 – 95)
S3	E	0,15	0,0015	0,0034	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	40 (26 – 55)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khi D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

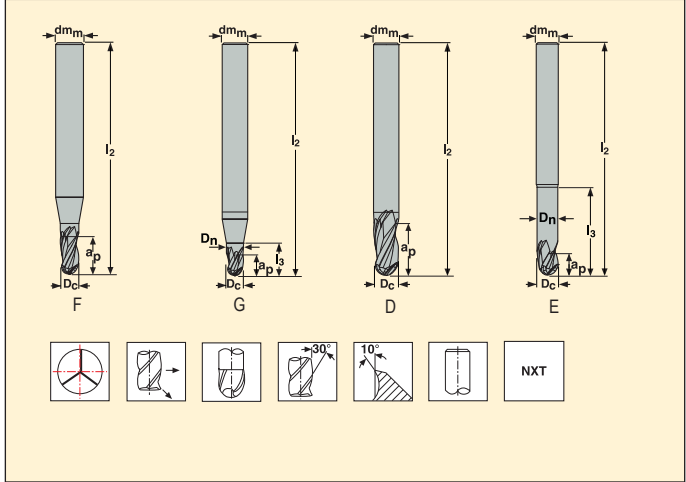
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS533 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – ba me



Dụng sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$
 $r_{ε1} = +/- 0,01 \text{ mm}$



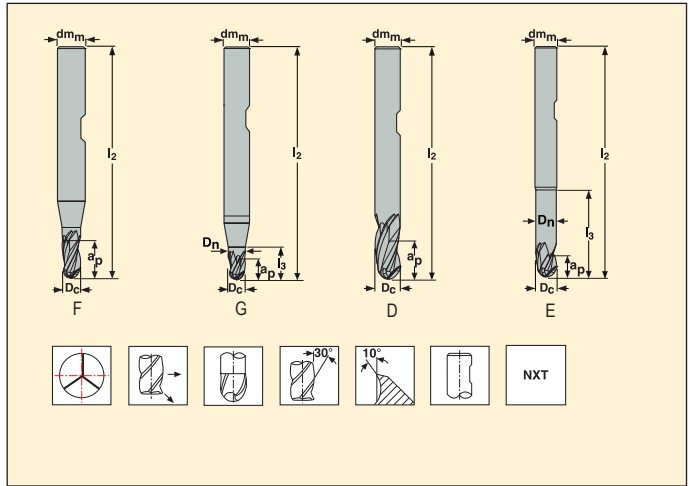
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						$r_{ε1}$	z_n	Trữ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n			
JS533010F1B.0Z3-NXT	1	F	1	3	2	38	–	–	0,5	3	■
JS533015F1B.0Z3-NXT	1	F	1,5	3	3	38	–	–	0,75	3	■
JS533020F1B.0Z3-NXT	1	F	2	3	4	38	–	–	1	3	■
JS533030D1B.0Z3-NXT	1	D	3	3	6	38	–	–	1,5	3	■
JS533040F1B.0Z3-NXT	1	F	4	6	8	57	–	–	2	3	■
JS533050F1B.0Z3-NXT	1	F	5	6	10	57	–	–	2,5	3	■
JS533060D1B.0Z3-NXT	1	D	6	6	12	57	–	–	3	3	■
JS533080D1B.0Z3-NXT	1	D	8	8	16	63	–	–	4	3	■
JS533100D1B.0Z3-NXT	1	D	10	10	20	72	–	–	5	3	■
JS533120D1B.0Z3-NXT	1	D	12	12	24	83	–	–	6	3	■
JS533160D1B.0Z3-NXT	1	D	16	16	32	110	–	–	8	3	■
JS533200D1B.0Z3-NXT	1	D	20	20	40	125	–	–	10	3	■
JS533020G2B.0Z3-NXT	2	G	2	3	2	38	7	2	1	3	■
JS533030E2B.0Z3-NXT	2	E	3	3	3	38	9	3	1,5	3	■
JS533040G2B.0Z3-NXT	2	G	4	6	4	57	15	3,8	2	3	■
JS533050G2B.0Z3-NXT	2	G	5	6	5	57	15	4,8	2,5	3	■
JS533060E2B.0Z3-NXT	2	E	6	6	6	63	25	5,7	3	3	■
JS533080E2B.0Z3-NXT	2	E	8	8	8	80	35	7,6	4	3	■
JS533100E2B.0Z3-NXT	2	E	10	10	10	89	40	9,5	5	3	■
JS533120E2B.0Z3-NXT	2	E	12	12	12	100	50	11,4	6	3	■
JS533160E2B.0Z3-NXT	2	E	16	16	16	125	70	15,2	8	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS533 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – đỉnh cầu – ba me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$
 $r_{c1} = \pm 0,01 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							r_{c1}	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
JS533040F1B.3Z3-NXT	1	F	4	6	8	57	-	-	2	3	<input type="checkbox"/>	
JS533050F1B.3Z3-NXT	1	F	5	6	10	57	-	-	2,5	3	<input type="checkbox"/>	
JS533060D1B.3Z3-NXT	1	D	6	6	12	57	-	-	3	3	<input type="checkbox"/>	
JS533080D1B.3Z3-NXT	1	D	8	8	16	63	-	-	4	3	<input type="checkbox"/>	
JS533100D1B.3Z3-NXT	1	D	10	10	20	72	-	-	5	3	<input type="checkbox"/>	
JS533120D1B.3Z3-NXT	1	D	12	12	24	83	-	-	6	3	<input type="checkbox"/>	
JS533160D1B.3Z3-NXT	1	D	16	16	32	109	-	-	8	3	<input type="checkbox"/>	
JS533200D1B.3Z3-NXT	1	D	20	20	40	125	-	-	10	3	<input type="checkbox"/>	
JS533040G2B.3Z3-NXT	2	G	4	6	4	57	15	3,8	2	3	<input type="checkbox"/>	
JS533050G2B.3Z3-NXT	2	G	5	6	5	57	15	4,8	2,5	3	<input type="checkbox"/>	
JS533060E2B.3Z3-NXT	2	E	6	6	6	63	25	5,7	3	3	<input type="checkbox"/>	
JS533080E2B.3Z3-NXT	2	E	8	8	8	80	35	7,6	4	3	<input type="checkbox"/>	
JS533100E2B.3Z3-NXT	2	E	10	10	10	89	40	9,5	5	3	<input type="checkbox"/>	
JS533120E2B.3Z3-NXT	2	E	12	12	12	100	50	11,4	6	3	<input type="checkbox"/>	
JS533160E2B.3Z3-NXT	2	E	16	16	16	125	70	15,2	8	3	<input type="checkbox"/>	

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JS533 Phay chép hình tinh

SMG		a _p / D _c	f _z										v _c	
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	16		20
P1	M/A/D/E	0,20	0,0034	0,0070	0,011	0,015	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	310 (270 — 355)
P2	M/A/D/E	0,20	0,0036	0,0070	0,011	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	305 (265 — 345)
P3	M/A/D/E	0,20	0,0034	0,0070	0,011	0,015	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	260 (225 — 295)
P4	M/A/D/E	0,20	0,0032	0,0065	0,010	0,015	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	230 (200 — 260)
P5	M/A/D/E	0,20	0,0032	0,0065	0,010	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,075	220 (190 — 250)
P6	M/A/D/E	0,20	0,0032	0,0065	0,010	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,075	250 (215 — 280)
P7	M/A/D/E	0,20	0,0032	0,0065	0,010	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,075	235 (205 — 265)
P8	M/A/D/E	0,20	0,0034	0,0070	0,011	0,015	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	220 (190 — 250)
P11	M/A/D/E	0,20	0,0032	0,0065	0,010	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,075	225 (195 — 260)
M1	E	0,15	0,0036	0,0075	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	200 (165 — 235)
M2	E	0,15	0,0032	0,0065	0,011	0,015	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,075	165 (135 — 190)
M3	E	0,15	0,0032	0,0065	0,011	0,015	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,075	125 (100 — 145)
M4	E	0,15	0,0028	0,0060	0,0095	0,013	0,018	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	95 (75 — 110)
M5	E	0,15	0,0028	0,0060	0,0095	0,013	0,018	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,065	80 (65 — 95)
K1	E	0,30	0,0024	0,0048	0,0070	0,010	0,013	0,016	0,022	0,030	0,040	0,048	0,055	300 (270 — 330)
K2	E	0,30	0,0022	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,020	0,028	0,036	0,044	0,050	265 (235 — 290)
K3	E	0,30	0,0022	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,020	0,028	0,036	0,044	0,050	225 (200 — 245)
K4	E	0,30	0,0022	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,020	0,028	0,036	0,044	0,050	210 (190 — 235)
K5	E	0,30	0,0019	0,0038	0,0060	0,0080	0,010	0,013	0,018	0,024	0,032	0,040	0,046	125 (115 — 140)
K6	E	0,30	0,0022	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,020	0,028	0,036	0,044	0,050	185 (165 — 205)
K7	E	0,30	0,0019	0,0038	0,0060	0,0080	0,010	0,013	0,018	0,024	0,032	0,040	0,046	165 (145 — 180)
N1	E	0,30	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,034	0,048	0,065	0,085	0,10	0,12	1425 (1175 — 1650)
N2	E	0,30	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,034	0,048	0,065	0,085	0,10	0,12	910 (760 — 1050)
N3	E	0,30	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,034	0,048	0,065	0,085	0,10	0,12	610 (510 — 710)
N11	E	0,30	0,0032	0,0065	0,010	0,013	0,017	0,022	0,030	0,042	0,055	0,065	0,075	650 (570 — 730)
S1	E	0,30	0,0022	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,020	0,028	0,036	0,044	0,050	80 (70 — 95)
S2	E	0,30	0,0022	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,020	0,028	0,036	0,044	0,050	80 (70 — 95)
S11	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,017	0,020	0,028	0,038	0,048	0,065	0,075	160 (140 — 180)
S12	E	0,40	0,0032	0,0065	0,0095	0,013	0,017	0,020	0,028	0,038	0,048	0,065	0,075	125 (110 — 140)
S13	E	0,40	0,0028	0,0055	0,0085	0,011	0,015	0,018	0,024	0,032	0,042	0,060	0,065	95 (85 — 110)
TS1	A	0,40	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	0,044	0,060	0,075	0,10	0,12	780 (720 — 850)
TP1	A	0,40	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	0,044	0,060	0,075	0,10	0,12	650 (590 — 720)
GR1	A	0,40	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	0,044	0,060	0,075	0,10	0,12	780 (720 — 850)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

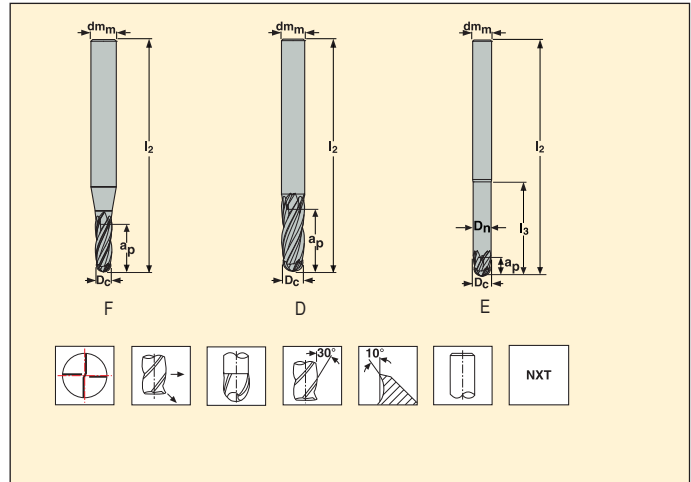
a_p (mm)/D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS534 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – bốn me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$
 $r_{c1} = \pm 0,01 \text{ mm}$



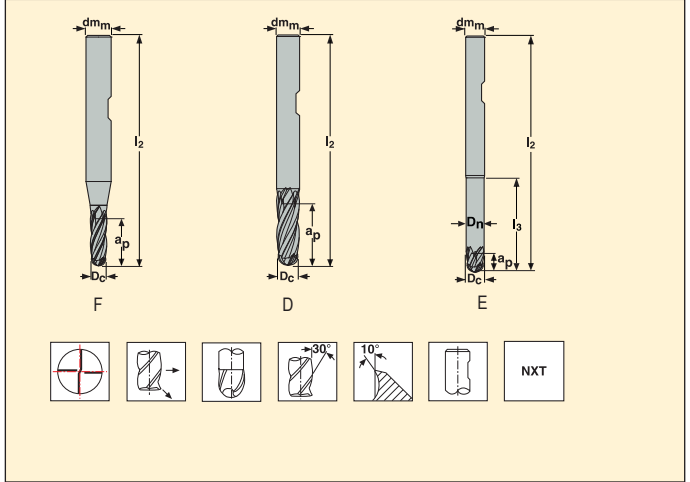
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{c1}	z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n			
JS534020F1B.0Z4-NXT	1	F	2	3	6	38	–	–	1	4	■
JS534030D1B.0Z4-NXT	1	D	3	3	9	38	–	–	1,5	4	■
JS534040F1B.0Z4-NXT	1	F	4	6	12	57	–	–	2	4	■
JS534050F1B.0Z4-NXT	1	F	5	6	15	57	–	–	2,5	4	■
JS534060D1B.0Z4-NXT	1	D	6	6	18	57	–	–	3	4	■
JS534080D1B.0Z4-NXT	1	D	8	8	24	69	–	–	4	4	■
JS534100D1B.0Z4-NXT	1	D	10	10	30	82	–	–	5	4	■
JS534120D1B.0Z4-NXT	1	D	12	12	36	100	–	–	6	4	■
JS534160D1B.0Z4-NXT	1	D	16	16	48	110	–	–	8	4	■
JS534200D1B.0Z4-NXT	1	D	20	20	60	125	–	–	10	4	■
JS534040F2B.0Z4-NXT	2	F	4	6	20	63	–	–	2	4	■
JS534050F2B.0Z4-NXT	2	F	5	6	25	75	–	–	2,5	4	■
JS534060D2B.0Z4-NXT	2	D	6	6	30	75	–	–	3	4	■
JS534080D2B.0Z4-NXT	2	D	8	8	40	80	–	–	4	4	■
JS534100D2B.0Z4-NXT	2	D	10	10	50	100	–	–	5	4	■
JS534120D2B.0Z4-NXT	2	D	12	12	60	125	–	–	6	4	■
JS534160D2B.0Z4-NXT	2	D	16	16	80	130	–	–	8	4	■
JS534060E3B.0Z4-NXT	3	E	6	6	6	75	30	5,7	3	4	■
JS534080E3B.0Z4-NXT	3	E	8	8	8	80	40	7,6	4	4	■
JS534100E3B.0Z4-NXT	3	E	10	10	10	100	50	9,7	5	4	■
JS534120E3B.0Z4-NXT	3	E	12	12	12	125	60	11,4	6	4	■
JS534160E3B.0Z4-NXT	3	E	16	16	16	130	80	15,2	8	4	■
JS534200E3B.0Z4-NXT	3	E	20	20	20	150	90	19	10	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS534 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – đỉnh cầu – bốn me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$
 $r_{\epsilon 1} = +/- 0,01 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						$r_{\epsilon 1}$	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n			
JS534040F1B.3Z4-NXT	1	F	4	6	12	57	-	-	2	4	<input type="checkbox"/>
JS534050F1B.3Z4-NXT	1	F	5	6	15	63	-	-	2,5	4	<input type="checkbox"/>
JS534060D1B.3Z4-NXT	1	D	6	6	18	57	-	-	3	4	<input type="checkbox"/>
JS534080D1B.3Z4-NXT	1	D	8	8	24	69	-	-	4	4	<input type="checkbox"/>
JS534100D1B.3Z4-NXT	1	D	10	10	30	82	-	-	5	4	<input type="checkbox"/>
JS534120D1B.3Z4-NXT	1	D	12	12	36	100	-	-	6	4	<input type="checkbox"/>
JS534160D1B.3Z4-NXT	1	D	16	16	48	110	-	-	8	4	<input type="checkbox"/>
JS534200D1B.3Z4-NXT	1	D	20	20	60	125	-	-	10	4	<input type="checkbox"/>
JS534040F2B.3Z4-NXT	2	F	4	6	20	63	-	-	2	4	<input type="checkbox"/>
JS534050F2B.3Z4-NXT	2	F	5	6	25	75	-	-	2,5	4	<input type="checkbox"/>
JS534060D2B.3Z4-NXT	2	D	6	6	30	75	-	-	3	4	<input type="checkbox"/>
JS534080D2B.3Z4-NXT	2	D	8	8	40	100	-	-	4	4	<input type="checkbox"/>
JS534100D2B.3Z4-NXT	2	D	10	10	50	100	-	-	5	4	<input type="checkbox"/>
JS534120D2B.3Z4-NXT	2	D	12	12	60	125	-	-	6	4	<input type="checkbox"/>
JS534160D2B.3Z4-NXT	2	D	16	16	80	130	-	-	8	4	<input type="checkbox"/>
JS534060E3B.3Z4-NXT	3	E	6	6	6	75	30	5,7	3	4	<input type="checkbox"/>
JS534080E3B.3Z4-NXT	3	E	8	8	8	80	40	7,6	4	4	<input type="checkbox"/>
JS534100E3B.3Z4-NXT	3	E	10	10	10	100	50	9,7	5	4	<input type="checkbox"/>
JS534120E3B.3Z4-NXT	3	E	12	12	12	125	60	11,4	6	4	<input type="checkbox"/>
JS534160E3B.3Z4-NXT	3	E	16	16	16	130	80	15,2	8	4	<input type="checkbox"/>
JS534200E3B.3Z4-NXT	3	E	20	20	20	150	90	19	10	4	<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>
											<input type="checkbox"/>

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

JS534 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – bốn me – inch



Dụng sai:
 $d_{m_1} = h_5$
 $D_c = e_8$
 $r_{c1} = +/ - 0,01 \text{ mm}$

F **D** **E**

Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo inch							r_{c1}	z_n	Trụ
			D_c	d_{m_1}	a_p	l_2	l_3	D_n				
JS534.062F1B.0Z4-NXT	1	F	.063	.125	.156	1.500	-	-	.031	4	■	
JS534.125D1B.0Z4-NXT	1	D	.125	.125	.313	1.500	-	-	.063	4	■	
JS534.187D1B.0Z4-NXT	1	D	.188	.188	.500	2.000	-	-	.094	4	■	
JS534.250D1B.0Z4-NXT	1	D	.250	.250	.625	2.000	-	-	.125	4	■	
JS534.375D1B.0Z4-NXT	1	D	.375	.375	1.000	3.000	-	-	.188	4	■	
JS534.500D1B.0Z4-NXT	1	D	.500	.500	1.250	3.500	-	-	.250	4	■	
JS534.625D1B.0Z4-NXT	1	D	.625	.625	1.562	4.000	-	-	.313	4	■	
JS534.750D1B.0Z4-NXT	1	D	.750	.750	1.875	5.000	-	-	.375	4	■	
JS534.125E2B.0Z4-NXT	2	E	.125	.125	.125	1.500	.787	.117	.063	4	■	
JS534.250E2B.0Z4-NXT	2	E	.250	.250	.250	2.500	1.378	.234	.125	4	■	
JS534.375E2B.0Z4-NXT	2	E	.375	.375	.375	3.500	1.575	.355	.188	4	■	
JS534.500E2B.0Z4-NXT	2	E	.500	.500	.500	4.500	2.362	.476	.250	4	■	
JS534.125E3B.0Z4-NXT	3	E	.125	.125	.125	2.000	.787	.117	.063	4	■	
JS534.250E3B.0Z4-NXT	3	E	.250	.250	.250	3.000	1.378	.234	.125	4	■	
JS534.375E3B.0Z4-NXT	3	E	.375	.375	.375	4.000	1.969	.355	.188	4	■	
JS534.500E3B.0Z4-NXT	3	E	.500	.500	.500	5.000	2.756	.476	.250	4	■	

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JS534 Phay chép hình thô

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
P1	M/A/D/E	0,15	0,0060	0,0095	0,014	0,018	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	320 (275 – 360)
P2	M/A/D/E	0,15	0,0060	0,0095	0,014	0,019	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	310 (270 – 355)
P3	M/A/D/E	0,15	0,0055	0,0090	0,013	0,018	0,024	0,030	0,038	0,046	0,055	0,065	270 (235 – 305)
P4	M/A/D/E	0,15	0,0055	0,0090	0,013	0,017	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	235 (205 – 270)
P5	M/A/D/E	0,15	0,0055	0,0090	0,013	0,017	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	225 (195 – 255)
P6	M/A/D/E	0,15	0,0055	0,0085	0,012	0,017	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	255 (220 – 290)
P7	M/A/D/E	0,15	0,0055	0,0085	0,012	0,017	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	240 (210 – 275)
P8	M/A/D/E	0,15	0,0055	0,0090	0,013	0,018	0,024	0,030	0,038	0,046	0,055	0,065	225 (195 – 255)
P11	M/A/D/E	0,15	0,0055	0,0085	0,012	0,017	0,022	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	235 (205 – 265)
M1	E	0,10	0,0050	0,0090	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,055	205 (165 – 240)
M2	E	0,10	0,0048	0,0080	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	165 (135 – 195)
M3	E	0,10	0,0060	0,010	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	125 (100 – 150)
M4	E	0,10	0,0050	0,0085	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	95 (75 – 110)
M5	E	0,10	0,0050	0,0085	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	80 (65 – 95)
K1	E	0,15	0,0044	0,0070	0,010	0,014	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	315 (280 – 345)
K2	E	0,15	0,0040	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,022	0,028	0,032	0,040	0,046	270 (245 – 300)
K3	E	0,15	0,0040	0,0065	0,0095	0,013	0,016	0,022	0,028	0,032	0,040	0,046	230 (205 – 255)
K4	E	0,10	0,0060	0,010	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	215 (190 – 235)
K5	E	0,10	0,0055	0,0090	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,055	130 (115 – 140)
K6	E	0,10	0,0060	0,010	0,015	0,019	0,022	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	190 (170 – 210)
K7	E	0,10	0,0055	0,0090	0,013	0,017	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,055	165 (145 – 180)
N1	E	0,20	0,0085	0,014	0,019	0,024	0,032	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	1650 (1525 – 1800)
N2	E	0,20	0,0085	0,014	0,019	0,024	0,032	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	1050 (970 – 1150)
N3	E	0,20	0,0085	0,014	0,019	0,024	0,032	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	710 (650 – 770)
N11	E	0,20	0,0055	0,0085	0,012	0,016	0,020	0,030	0,038	0,044	0,055	0,065	690 (600 – 780)
S1	E	0,10	0,0042	0,0070	0,011	0,013	0,016	0,022	0,026	0,032	0,040	0,046	85 (70 – 100)
S2	E	0,10	0,0042	0,0070	0,011	0,013	0,016	0,022	0,026	0,032	0,040	0,046	85 (70 – 100)
S3	E	0,10	0,0040	0,0065	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	41 (27 – 55)
S11	E	0,10	0,0048	0,0080	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	170 (150 – 190)
S12	E	0,10	0,0048	0,0080	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	130 (115 – 145)
S13	E	0,10	0,0042	0,0070	0,010	0,013	0,016	0,020	0,026	0,032	0,038	0,044	100 (90 – 115)
TS1	A	0,30	0,0085	0,013	0,018	0,022	0,028	0,040	0,055	0,070	0,090	0,10	1225 (1125 – 1325)
TP1	A	0,30	0,0085	0,013	0,018	0,022	0,028	0,040	0,055	0,070	0,090	0,10	1025 (920 – 1125)
GR1	A	0,30	0,0085	0,013	0,018	0,022	0,028	0,040	0,055	0,070	0,090	0,10	1225 (1125 – 1325)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

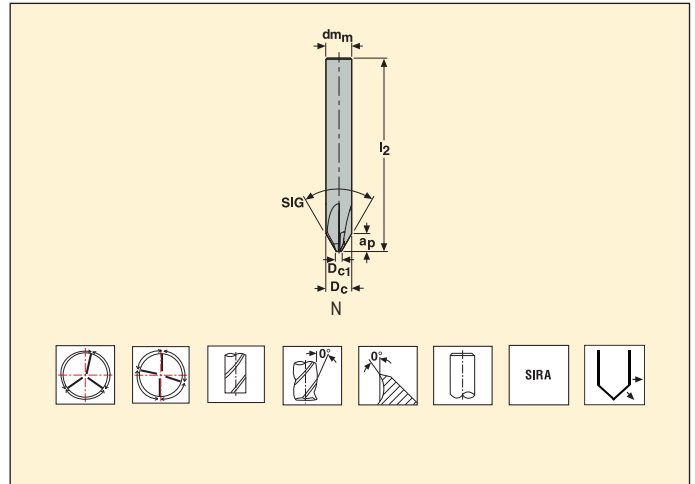
a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS506 – Dao vát mép cacbit nguyên khối – trụ – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $SIG = +/- 0,5^\circ$



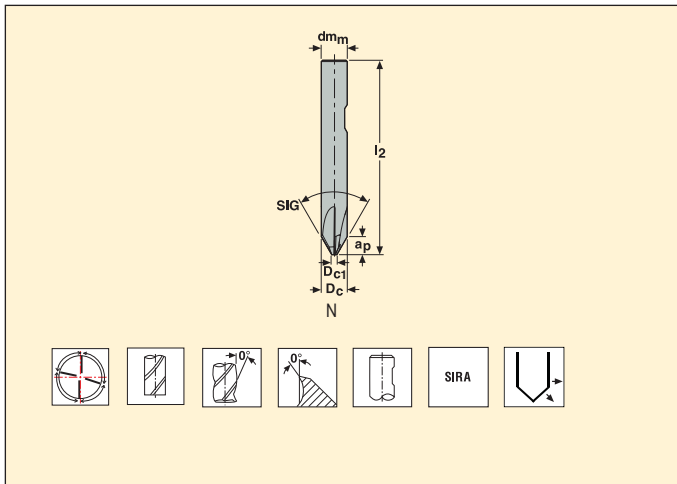
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						z _n	Trụ
			D _c	D _{c1}	dm _m	a _p	l ₂	SIG		
JS506030N2CZ3.0-SIRA	2	N	3	0,6	3	2,0	50	60	3	■
JS506040N2CZ3.0-SIRA	2	N	4	0,8	4	2,7	50	60	3	■
JS506060N2CZ4.0-SIRA	2	N	6	1,2	6	4,1	57	60	4	■
JS506080N2CZ4.0-SIRA	2	N	8	1,6	8	5,5	63	60	4	■
JS506100N2CZ4.0-SIRA	2	N	10	2	10	6,9	72	60	4	■
JS506120N2CZ4.0-SIRA	2	N	12	2,4	12	8,3	83	60	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS506 - Dao vát mép cacbit nguyên khối - Weldon - khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $SIG = \pm 0,5^\circ$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						z _n	Weldon
			D _c	D _{c1}	dm _m	a _p	l ₂	SIG		
JS506060N2CZ4.3-SIRA	2	N	6	1,2	6	4,1	57	60	4	■
JS506080N2CZ4.3-SIRA	2	N	8	1,6	8	5,5	63	60	4	■
JS506100N2CZ4.3-SIRA	2	N	10	2	10	6,9	72	60	4	■
JS506120N2CZ4.3-SIRA	2	N	12	2,4	12	8,3	83	60	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JS506 Vát mép $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			3	4	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	230 (190 – 340)
P2	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	225 (185 – 335)
P3	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	190 (160 – 285)
P4	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	170 (140 – 250)
P5	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	160 (135 – 240)
P6	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	180 (150 – 270)
P7	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	170 (145 – 255)
P8	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	160 (135 – 240)
P11	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	165 (140 – 250)
M1	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	135 (110 – 200)
M2	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	105 (90 – 160)
M3	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	80 (70 – 120)
M4	E/M/A	0,24	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	0,085	60 (50 – 90)
M5	E/M/A	0,24	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	0,085	50 (43 – 75)
K1	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	205 (170 – 305)
K2	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	175 (150 – 265)
K3	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	150 (125 – 225)
K4	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	145 (120 – 215)
K5	A/D/M/E	0,30	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	85 (70 – 130)
K6	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	125 (105 – 190)
K7	A/D/M/E	0,30	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	110 (95 – 165)
N1	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	840 (700 – 1250)
N2	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	540 (450 – 800)
N3	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	360 (300 – 540)
N11	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	540 (450 – 800)
S1	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	50 (42 – 75)
S2	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	50 (42 – 75)
S3	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	30 (25 – 45)
S11	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	105 (90 – 155)
S12	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	80 (70 – 120)
S13	E	0,26	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	0,085	65 (55 – 95)
H5	M/A/D	0,34	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	65 (55 – 100)
H8	M/A/D	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	65 (55 – 95)
H11	M/A/D	0,34	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	85 (70 – 125)
H12	M/A/D	0,34	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	135 (115 – 205)
H21	M/A/D	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	65 (55 – 95)
TS1	A/D	0,30	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	530 (440 – 790)
TP1	A/D	0,30	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	530 (440 – 790)
GR1	A/D	0,30	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	530 (440 – 790)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khi D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

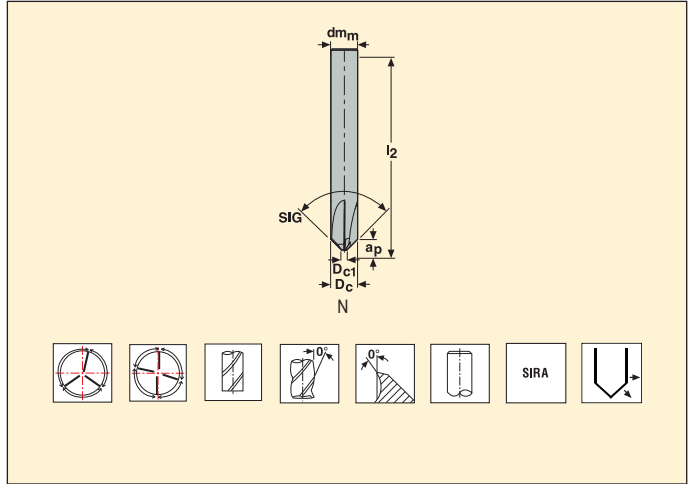
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS509 – Dao vát mép cacbit nguyên khối – trụ – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $SIG = +/- 0,5^\circ$



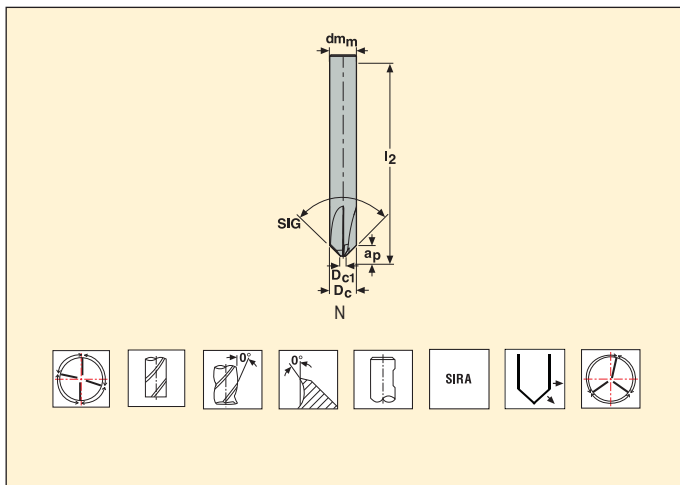
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						zn	Trụ
			Dc	Dc1	dm	ap	l2	SIG		
JS509030N2CZ3.0-SIRA	2	N	3	0,6	3	1,2	50	90	3	■
JS509040N2CZ3.0-SIRA	2	N	4	0,8	4	1,6	50	90	3	■
JS509060N2CZ4.0-SIRA	2	N	6	1,2	6	2,4	57	90	4	■
JS509080N2CZ4.0-SIRA	2	N	8	1,6	8	3,2	63	90	4	■
JS509100N2CZ4.0-SIRA	2	N	10	2	10	4	72	90	4	■
JS509120N2CZ4.0-SIRA	2	N	12	2,4	12	4,8	83	90	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS509 – Dao vát mép cacbit nguyên khối – Weldon – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $d_{m_m} = h_5$
 SIG = +/-0,5°



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						z _n	Weldon
			D _c	D _{c1}	d _{m_m}	a _p	l ₂	SIG		
JS509030N2CZ3.0-SIRA	2	N	3	0,6	3	1,2	50	90	3	
JS509060N2CZ4.3-SIRA	2	N	6	1,2	6	2,4	57	90	4	■
JS509080N2CZ4.3-SIRA	2	N	8	1,6	8	3,2	63	90	4	■
JS509100N2CZ4.3-SIRA	2	N	10	2	10	4	72	90	4	■
JS509120N2CZ4.3-SIRA	2	N	12	2,4	12	4,8	83	90	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JS509 Vát mép $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			3	4	6	8	10	12	
P1	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	230 (190 – 340)
P2	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	225 (185 – 335)
P3	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	190 (160 – 285)
P4	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	170 (140 – 250)
P5	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	160 (135 – 240)
P6	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	180 (150 – 270)
P7	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	170 (145 – 255)
P8	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	160 (135 – 240)
P11	M/A/D/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	165 (140 – 250)
M1	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	135 (110 – 200)
M2	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	105 (90 – 160)
M3	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	80 (70 – 120)
M4	E/M/A	0,24	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	0,085	60 (50 – 90)
M5	E/M/A	0,24	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	0,085	50 (43 – 75)
K1	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	205 (170 – 305)
K2	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	175 (150 – 265)
K3	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	150 (125 – 225)
K4	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	145 (120 – 215)
K5	A/D/M/E	0,30	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	85 (70 – 130)
K6	A/D/M/E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	125 (105 – 190)
K7	A/D/M/E	0,30	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	110 (95 – 165)
N1	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	840 (700 – 1250)
N2	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	540 (450 – 800)
N3	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	360 (300 – 540)
N11	E/M/A	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	540 (450 – 800)
S1	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	50 (42 – 75)
S2	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	50 (42 – 75)
S3	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	30 (25 – 45)
S11	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	105 (90 – 155)
S12	E	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	80 (70 – 120)
S13	E	0,26	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	0,085	65 (55 – 95)
H5	M/A/D	0,34	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	65 (55 – 100)
H8	M/A/D	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	65 (55 – 95)
H11	M/A/D	0,34	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	85 (70 – 125)
H12	M/A/D	0,34	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	135 (115 – 205)
H21	M/A/D	0,30	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	65 (55 – 95)
TS1	A/D	0,30	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	530 (440 – 790)
TP1	A/D	0,30	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	530 (440 – 790)
GR1	A/D	0,30	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	530 (440 – 790)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng ngoài = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

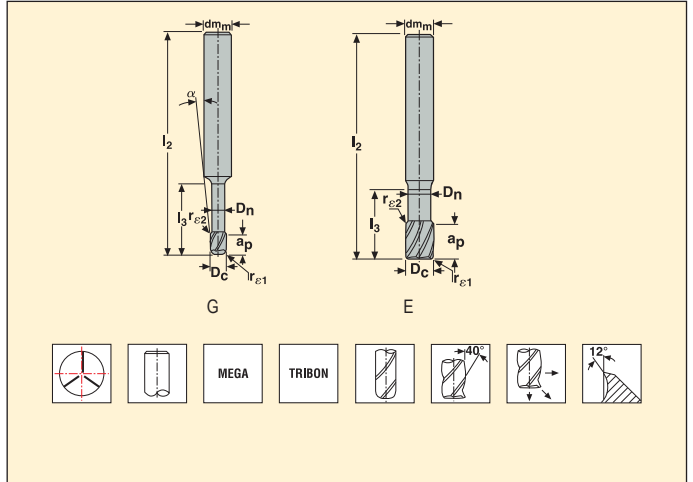
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH910 - Dao phay cacbit nguyên khối - trụ - bán kính góc - ba me - phủ MEGA hoặc TRIBON*



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = 0,02 / -0,04 \text{ mm}$
 $r_{e1} = + / -0,05 \text{ mm}$



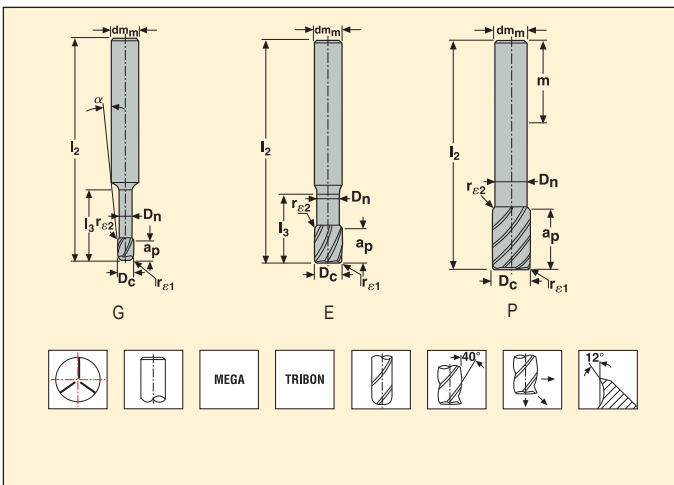
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{e1}	r_{e2}	α°	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
910020R020-MEGA	2	G	2	3	3	40	6	1,9	0,2	2	3,5	3
910025R020-MEGA	2	G	2,5	3	4	40	6	2,4	0,2	2	2	3
910030R010-MEGA	2	E	3	3	4	40	7	2,8	0,1	2	-	3
910030R020-MEGA	2	E	3	3	4	40	7	2,8	0,2	2	-	3
910035R020-MEGA	2	G	3,5	6	5	50	9	3,2	0,2	2	6	3
910040R020-MEGA	2	G	4	6	5	50	9	3,7	0,2	2	5	3
910040R030-MEGA	2	G	4	6	5	50	9	3,7	0,3	2	5	3
910040R050-MEGA	2	G	4	6	5	50	9	3,7	0,5	2	5	3
910050R020-MEGA	2	G	5	6	6	50	11	4,6	0,2	2	2,5	3
910060R020-MEGA	2	E	6	6	7	60	14	5,6	0,2	2	-	3
910060R030-MEGA	2	E	6	6	7	60	14	5,6	0,3	2	-	3
910060R050-MEGA	2	E	6	6	7	60	14	5,6	0,5	2	-	3
910080R020-MEGA	2	E	8	8	9	60	18	7,4	0,2	2	-	3
910080R050-MEGA	2	E	8	8	9	60	18	7,4	0,5	2	-	3
910100R020-MEGA	2	E	10	10	12	70	25	9,4	0,2	2	-	3
910100R050-MEGA	2	E	10	10	12	70	25	9,4	0,5	2	-	3
910100R100-MEGA	2	E	10	10	12	70	25	9,4	1	2	-	3
910120R050-MEGA	2	E	12	12	15	80	30	11,4	0,5	3	-	3
910120R100-MEGA	2	E	12	12	15	80	30	11,4	1	3	-	3
910120R150-MEGA	2	E	12	12	15	80	30	11,4	1,5	3	-	3
910160R100-MEGA	2	E	16	16	18	90	38	15,4	1	4	-	3
910200R100-MEGA	2	E	20	20	22	100	40	19,2	1	4	-	3

* ví dụ khi đặt hàng:
 MEGA: 910020R020-MEGA
 TRIBON: 910020R020-TRIBON

JH910 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính góc – ba me – phủ MEGA hoặc TRIBON*



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = 0,02/-0,04$ mm
 $r_{e1} = +/- 0,05$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							r_{e1}	r_{e2}	α°	D_n	m	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3								
910L020-MEGA	3	G	2	3	3	60	10	0,2	2	2,5	1,9	28	3		
910L030-MEGA	3	E	3	3	4	60	14	0,2	2	-	2,8	28	3		
910L040-MEGA	3	G	4	6	5	65	18	0,2	2	3	3,7	36	3		
910L050-MEGA	3	G	5	6	6	65	22	0,2	2	1,5	4,6	36	3		
910L060-MEGA	3	E	6	6	7	80	26	0,3	2	-	5,6	36	3		
910L080-MEGA	3	E	8	8	9	85	36	0,5	2	-	7,4	36	3		
910L100-MEGA	3	E	10	10	12	100	45	0,5	2	-	9,4	40	3		
910L120-MEGA	3	E	12	12	15	125	54	0,5	3	-	11,4	45	3		
910L160-MEGA	3	E	16	16	18	125	65	1	4	-	15,4	48	3		
910RS070-MEGA	4	P	7	6	8	100	-	0,3	3	-	6	36	3		
910RS090-MEGA	4	P	9	8	11	100	-	0,5	3	-	8	36	3		
910RS110-MEGA	4	P	11	10	13	125	-	0,5	3	-	10	40	3		
910RS130-MEGA	4	P	13	12	16	150	-	0,6	3	-	12	45	3		

* ví dụ khi đặt hàng:
 MEGA: 910020R020-MEGA
 TRIBON: 910020R020-TRIBON

Chế độ cắt – JH910 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z														v_c	
			1	2	3	4	5	6	8	9	10	11	12	13	16	17		20
P1	M/E/A	0,28	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,026	0,032	0,044	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	260 (230 – 285)
P2	M/E/A	0,28	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	0,085	0,095	250 (225 – 280)
P3	M/E/A	0,28	0,0050	0,010	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,080	0,090	220 (195 – 245)
P4	M/E/A	0,28	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	195 (175 – 215)
P5	M/E/A	0,28	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	185 (165 – 205)
P6	M/E/A	0,28	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,060	0,075	0,075	0,085	210 (185 – 230)
P7	M/E/A	0,28	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,060	0,075	0,075	0,085	195 (175 – 220)
P8	M/E/A	0,28	0,0050	0,010	0,016	0,020	0,026	0,032	0,042	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,080	0,090	185 (165 – 205)
P11	M/E/A	0,28	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,060	0,075	0,075	0,085	190 (170 – 210)
M1	M/E/A	0,10	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	130 (115 – 145)
M2	M/E/A	0,10	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,046	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	105 (95 – 115)
M3	M/E/A	0,080	0,0040	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,060	0,060	0,070	85 (75 – 95)
M4	M/E/A	0,060	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,032	0,036	0,040	0,042	0,046	0,055	0,055	0,060	65 (60 – 75)
M5	M/E/A	0,060	0,0036	0,0070	0,011	0,014	0,018	0,022	0,028	0,032	0,036	0,040	0,042	0,046	0,055	0,055	0,060	55 (50 – 60)
K1	A/E	0,32	0,0060	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,055	0,060	0,065	0,070	0,075	0,090	0,090	0,10	180 (155 – 205)
K2	A/E	0,32	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	160 (135 – 180)
K3	A/E	0,32	0,0055	0,011	0,016	0,022	0,028	0,032	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080	0,085	0,090	135 (115 – 155)
K4	A/E	0,16	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	135 (115 – 155)
K5	A/E	0,16	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,040	0,044	0,050	0,055	0,055	0,065	0,070	0,075	80 (70 – 95)
K6	A/E	0,16	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	120 (100 – 135)
K7	A/E	0,16	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,040	0,044	0,050	0,055	0,055	0,065	0,070	0,075	105 (90 – 120)
S1	E/M/A	0,15	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	55 (42 – 65)
S2	E/M/A	0,15	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	55 (42 – 65)
S3	E/M/A	0,024	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	31 (25 – 37)
S11	E/M/A	0,24	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	100 (85 – 115)
S12	E/M/A	0,24	0,0050	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,044	0,050	0,055	0,060	0,065	0,075	0,075	0,085	80 (65 – 90)
S13	E/M/A	0,20	0,0044	0,0090	0,013	0,018	0,022	0,026	0,036	0,040	0,044	0,048	0,050	0,055	0,065	0,065	0,075	60 (55 – 70)
TP1	A	0,24	0,0042	0,0085	0,013	0,017	0,022	0,026	0,034	0,038	0,042	0,046	0,050	0,055	0,065	0,065	0,075	165 (140 – 195)
GR1	A	0,48	0,0070	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,065	0,070	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	0,12	610 (560 – 660)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JH910 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,05$

SMG		a_p / D_c	f_z																v_c
			1	2	3	4	5	6	8	9	10	11	12	13	16	17	20		
P1	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	455 (405 – 510)	
P2	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	445 (395 – 495)	
P3	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	385 (340 – 425)	
P4	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	335 (300 – 375)	
P5	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	320 (285 – 360)	
P6	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	360 (320 – 400)	
P7	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	340 (305 – 380)	
P8	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	320 (285 – 360)	
P11	M/E/A	0,28	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	330 (295 – 370)	
M1	M/E/A	0,10	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	225 (200 – 250)	
M2	M/E/A	0,10	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	185 (165 – 200)	
M3	M/E/A	0,080	0,0095	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	0,075	0,085	0,095	0,10	0,11	0,12	0,14	0,14	0,16	145 (130 – 160)	
M4	M/E/A	0,060	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,042	0,050	0,065	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	110 (100 – 125)	
M5	M/E/A	0,060	0,0085	0,017	0,026	0,034	0,042	0,050	0,065	0,075	0,085	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	95 (85 – 105)	
K1	A/E	0,32	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	325 (280 – 370)	
K2	A/E	0,32	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	280 (240 – 325)	
K3	A/E	0,32	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	240 (205 – 275)	
K4	A/E	0,16	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	235 (200 – 265)	
K5	A/E	0,16	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	140 (120 – 160)	
K6	A/E	0,16	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	205 (175 – 235)	
K7	A/E	0,16	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	180 (150 – 205)	
S1	E/M/A	0,15	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	90 (75 – 110)	
S2	E/M/A	0,15	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	90 (75 – 110)	
S3	E/M/A	0,024	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,16	0,17	0,20	55 (42 – 65)	
S11	E/M/A	1,2	0,012	0,024	0,036	0,046	0,060	0,070	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	0,18	0,20	165 (145 – 185)	
S12	E/M/A	1,2	0,012	0,024	0,036	0,046	0,060	0,070	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	0,18	0,20	125 (110 – 145)	
S13	E/M/A	1,0	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	100 (90 – 115)	
TP1	A	1,2	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	0,15	0,15	0,17	275 (225 – 320)	
GR1	A	0,48	0,012	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	0,19	0,20	0,24	1100 (1025 – 1200)	

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng ngoài = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JH930 Phay cạnh tinh $a_e/D_c = 0,02$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	530 (495 – 560)
P2	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	510 (480 – 550)
P3	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	445 (415 – 470)
P4	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	390 (365 – 415)
P5	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	370 (350 – 395)
P6	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	420 (390 – 445)
P7	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	395 (370 – 420)
P8	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	370 (350 – 395)
P11	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	385 (360 – 410)
K1	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	300 (275 – 325)
K2	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	260 (240 – 280)
K3	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	220 (205 – 240)
K4	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	210 (195 – 230)
K5	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	125 (115 – 135)
K6	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	185 (170 – 200)
K7	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	160 (150 – 175)
S1	E/M/A	1,2	0,085	0,12	0,15	0,17	0,22	0,24	85 (65 – 110)
S2	E/M/A	1,2	0,085	0,12	0,15	0,17	0,22	0,24	85 (65 – 110)
S3	E/M/A	0,50	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	44 (33 – 55)
S11	E/M/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	185 (155 – 220)
S12	E/M/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	145 (120 – 170)
S13	E/M/A	1,0	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	115 (95 – 135)
H3	M/A	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	165 (155 – 180)
H5	M/A	1,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	285 (265 – 310)
H7	M/A	0,44	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	170 (155 – 180)
H8	M/A	1,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	285 (265 – 310)
H21	M/A	1,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	285 (265 – 310)
H31	M/A	1,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	215 (200 – 235)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JH930 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,03$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	455 (430 — 485)
P2	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	445 (415 — 475)
P3	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,22	385 (360 — 410)
P4	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	335 (315 — 360)
P5	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	320 (300 — 345)
P6	M/E/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	360 (340 — 385)
P7	M/E/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	340 (320 — 365)
P8	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,22	320 (300 — 345)
P11	M/E/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	330 (310 — 355)
K1	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	260 (240 — 280)
K2	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	225 (205 — 245)
K3	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	190 (175 — 205)
K4	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	185 (170 — 195)
K5	E/M/A	0,80	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	110 (100 — 120)
K6	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	160 (150 — 175)
K7	E/M/A	0,80	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	140 (130 — 150)
S1	E/M/A	0,95	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	80 (60 — 100)
S2	E/M/A	0,95	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	80 (60 — 100)
S3	E/M/A	0,50	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	38 (28 — 47)
S11	E/M/A	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 — 200)
S12	E/M/A	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 — 155)
S13	E/M/A	0,60	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	105 (85 — 120)
H5	M/A	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	255 (235 — 275)
H8	M/A	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	255 (235 — 275)
H21	M/A	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	255 (235 — 275)
H31	M/A	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	195 (175 — 210)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

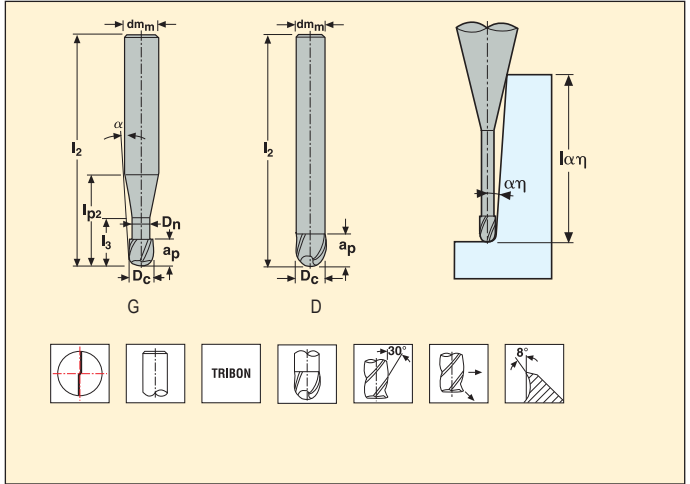
a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH970 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = 0,02/-0,04$ mm
 Bán kính = $\pm 0,01$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									α°	z_n	Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p2}	D_n										
										0°	$0,5^\circ$			1°	$1,5^\circ$	2°	3°		
970021-TRIBON	1	G	2	3	3	50	10	13,3	1,9	2,5	2	10	11	11,5	12,1	12,8	∞		
970031-TRIBON	1	D	3	3	4,5	50	-	-	-	-	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞		
970041-TRIBON	1	D	4	4	6	60	-	-	-	-	2	6	∞	∞	∞	∞	∞		
970051-TRIBON	1	D	5	5	7,5	60	-	-	-	-	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞		
970061-TRIBON	1	D	6	6	9	75	-	-	-	-	2	9	∞	∞	∞	∞	∞		
970020-TRIBON	2	G	2	6	3	60	4	15,8	1,9	8	2	4	4,7	4,9	5,1	5,4	6		
970025-TRIBON	2	G	2,5	6	4	60	5	15,4	2,4	7,5	2	5	5,7	6	6,2	6,5	7,3		
970030-TRIBON	2	G	3	6	4,5	60	6	18,4	2,8	5,5	2	6	7,4	7,8	8,3	9	10,6		
970035-TRIBON	2	G	3,5	6	5	60	7	17,8	3,2	4,5	2	7	8,8	9,4	10	10,7	12,8		
970040-TRIBON	2	G	4	6	6	60	8	21,3	3,7	3	2	8	10,8	11,9	13,3	15,2	∞		
970050-TRIBON	2	G	5	6	7,5	60	10	18,2	4,6	2	2	10	13,6	15	16,8	∞	∞		
970060-TRIBON	2	G	6	8	9	75	12	25,9	5,6	2,5	2	12	15,8	17,4	19,4	22,2	∞		
970080-TRIBON	2	D	8	8	12	75	-	-	-	-	2	12	∞	∞	∞	∞	∞		
970100-TRIBON	2	D	10	10	15	80	-	-	-	-	2	15	∞	∞	∞	∞	∞		
970120-TRIBON	2	D	12	12	18	90	-	-	-	-	2	18	∞	∞	∞	∞	∞		
970160-TRIBON	2	D	16	16	24	100	-	-	-	-	2	24	∞	∞	∞	∞	∞		
970L020-TRIBON	3	G	2	6	3	80	4	15,8	1,9	8	2	4	4,7	4,9	5,1	5,4	6		
970L030-TRIBON	3	G	3	6	4,5	80	6	18,4	2,8	5,5	2	6	7,4	7,8	8,3	9	10,6		
970L040-TRIBON	3	G	4	6	6	80	8	21,3	3,7	3	2	8	10,8	11,9	13,3	15,2	∞		
970L050-TRIBON	3	G	5	6	7,5	100	10	18,2	4,6	2	2	10	13,6	15	16,8	∞	∞		
970L060-TRIBON	3	G	6	8	9	100	12	25,9	5,6	2,5	2	12	15,8	17,4	19,4	22,2	∞		
970L080-TRIBON	3	D	8	8	12	110	-	-	-	-	2	12	∞	∞	∞	∞	∞		
970L100-TRIBON	3	D	10	10	15	125	-	-	-	-	2	15	∞	∞	∞	∞	∞		
970L120-TRIBON	3	D	12	12	18	125	-	-	-	-	2	18	∞	∞	∞	∞	∞		
970L160-TRIBON	3	D	16	16	24	150	-	-	-	-	2	24	∞	∞	∞	∞	∞		

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JH970 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z									v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	
P1	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	320 (280 — 365)
P2	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	315 (270 — 355)
P3	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	270 (235 — 305)
P4	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	240 (205 — 270)
P5	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	225 (195 — 255)
P6	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	255 (220 — 290)
P7	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	240 (210 — 275)
P8	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	225 (195 — 255)
P11	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	235 (205 — 265)
S11	E	0,22	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	140 (120 — 160)
S12	E	0,22	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	105 (90 — 120)
S13	E	0,22	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,17	85 (70 — 95)

Chế độ cắt – JH970 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z									v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	
M1	M	0,13	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	155 (135 — 175)
M2	M	0,13	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	125 (110 — 140)
M3	M	0,090	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	90 (80 — 105)
M4	M	0,090	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	70 (60 — 80)
M5	M	0,090	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,11	0,14	0,17	0,22	60 (50 — 65)
S1	E	0,17	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	70 (60 — 85)
S2	E	0,17	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	70 (60 — 85)
S3	E	0,11	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	0,090	0,11	0,13	0,18	41 (27 — 55)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tư liệu nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

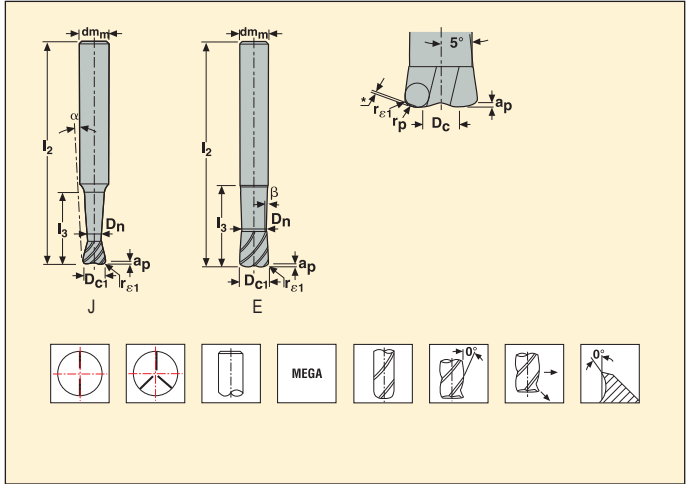
a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JHF980 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – hình học bước tiến cao



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = \frac{1}{2} D_{c1}$
 $r_{\epsilon 1} = \pm 0,05 \text{ mm}$
 $\beta = 0,5$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										UTCN*	α°	z_n
			D_c	D_{c1}	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n	$r_{\epsilon 1}$	r_p				
980K080Z3-MEGA	1	E	4	8	8	0,4	70	12	3	0,6	0,935	0,118	-	3	
980K100Z3-MEGA	1	E	5	10	10	0,45	80	15	3,8	0,8	1,176	0,232	-	3	
980K120Z3-MEGA	1	E	6	12	12	0,5	80	18	4,6	1	1,417	0,266	-	3	
980010-MEGA	2	J	0,5	1	6	0,07	40	3	0,36	0,07	0,127	0,028	19,5	2	
980015-MEGA	2	J	0,75	1,5	6	0,1	40	4,5	0,55	0,1	0,183	0,032	14	2	
980020-MEGA	2	J	1	2	6	0,15	40	6	0,7	0,15	0,269	0,04	11	2	
980030-MEGA	2	J	1,5	3	6	0,2	50	9	1,1	0,2	0,366	0,059	7	2	
980040-MEGA	2	J	2	4	6	0,25	60	12	1,5	0,3	0,503	0,078	4	2	
980050-MEGA	2	J	2,5	5	6	0,3	60	15	1,9	0,4	0,641	0,096	2	2	
980060-MEGA	2	J	3	6	8	0,35	60	18	2,2	0,5	0,778	0,118	3	2	
980080-MEGA	2	E	4	8	8	0,4	70	24	3	0,6	0,935	0,156	-	2	
980100-MEGA	2	E	5	10	10	0,45	80	30	3,8	0,8	1,176	0,192	-	2	
980100Z3-MEGA	2	E	5	10	10	0,45	80	30	3,8	0,8	1,176	0,192	-	3	
980120-MEGA	2	E	6	12	12	0,5	80	36	4,6	1	1,417	0,232	-	2	
980120Z3-MEGA	2	E	6	12	12	0,5	80	36	4,6	1	1,417	0,232	-	3	
980ML010-MEGA	3	J	0,5	1	6	0,07	40	5	0,36	0,07	0,127	0,028	15,5	2	
980ML015-MEGA	3	J	0,75	1,5	6	0,1	40	7,5	0,55	0,1	0,183	0,032	10,5	2	
980ML020-MEGA	3	J	1	2	6	0,15	40	10	0,7	0,15	0,269	0,04	8	2	
980ML030-MEGA	3	J	1,5	3	6	0,2	50	15	1,1	0,2	0,366	0,059	5	2	
980ML040-MEGA	3	J	2	4	6	0,25	70	20	1,5	0,3	0,503	0,078	2,5	2	
980ML050-MEGA	3	J	2,5	5	6	0,3	80	25	1,9	0,4	0,641	0,096	1,5	2	
980ML060-MEGA	3	J	3	6	8	0,35	80	30	2,2	0,5	0,778	0,118	2	2	
980ML080-MEGA	3	E	4	8	8	0,4	80	40	3	0,6	0,935	0,156	-	2	
980ML100-MEGA	3	E	5	10	10	0,45	90	50	3,8	0,8	1,176	0,192	-	2	
980ML120-MEGA	3	E	6	12	12	0,5	110	60	4,6	1	1,417	0,232	-	2	
980TL010-MEGA	4	J	0,5	1	6	0,07	40	7	0,36	0,07	0,127	0,028	13	2	
980TL015-MEGA	4	J	0,75	1,5	6	0,1	40	10,5	0,55	0,1	0,183	0,032	8,5	2	
980TL020-MEGA	4	J	1	2	6	0,15	50	14	0,7	0,15	0,269	0,04	6,5	2	
980TL030-MEGA	4	J	1,5	3	6	0,2	60	21	1,1	0,2	0,366	0,059	3,5	2	
980TL040-MEGA	4	J	2	4	6	0,25	80	28	1,5	0,3	0,503	0,078	2	2	
980TL050-MEGA	4	J	2,5	5	6	0,3	90	35	1,9	0,4	0,641	0,096	1	2	
980TL060-MEGA	4	J	3	6	8	0,35	100	42	2,2	0,5	0,778	0,118	1,5	2	
980TL080-MEGA	4	E	4	8	8	0,4	100	56	3	0,6	0,935	0,156	-	2	
980TL100-MEGA	4	E	5	10	10	0,45	110	70	3,8	0,8	1,176	0,192	-	2	
980TL120-MEGA	4	E	6	12	12	0,5	130	84	4,6	1	1,417	0,232	-	2	

* UTCN=độ dày không cắt

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JHF980 Phay rãnh

SMG		a _p / D _c	f _z										v _c
			0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	
P1	E/M/A	0,090	0,032	0,050	0,065	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	0,32	0,38	340 (300 — 375)
P2	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	325 (290 — 360)
P3	E/M/A	0,090	0,032	0,048	0,065	0,095	0,13	0,16	0,19	0,26	0,32	0,38	285 (250 — 315)
P4	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,095	0,12	0,15	0,19	0,24	0,30	0,36	255 (225 — 280)
P5	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	240 (215 — 270)
P6	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	270 (240 — 300)
P7	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	255 (230 — 285)
P8	E/M/A	0,090	0,032	0,048	0,065	0,095	0,13	0,16	0,19	0,26	0,32	0,38	240 (210 — 265)
P11	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	250 (220 — 275)
M1	E/M/A	0,065	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,30	175 (150 — 195)
M2	E/M/A	0,065	0,024	0,036	0,048	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	0,28	140 (125 — 155)
M3	E/M/A	0,065	0,019	0,028	0,038	0,060	0,075	0,095	0,12	0,15	0,19	0,22	110 (100 — 125)
M4	E/M/A	0,065	0,017	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	85 (75 — 95)
M5	E/M/A	0,065	0,017	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	0,14	0,17	0,20	70 (60 — 80)
K1	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	185 (155 — 210)
K2	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	165 (140 — 185)
K3	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	140 (120 — 160)
K4	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	130 (115 — 150)
K5	E/M/A	0,090	0,028	0,040	0,055	0,080	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	80 (70 — 90)
K6	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	115 (100 — 135)
K7	E/M/A	0,090	0,028	0,040	0,055	0,080	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	100 (85 — 115)
S1	E	0,040	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	55 (44 — 65)
S2	E	0,040	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	55 (44 — 65)
S3	E	0,040	0,018	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	33 (22 — 44)
S11	E	0,040	0,018	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	165 (145 — 185)
S12	E	0,040	0,018	0,028	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	125 (110 — 145)
S13	E	0,040	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,13	0,16	0,19	100 (85 — 115)
H5	M/A/D	0,065	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,30	105 (90 — 125)
H8	M/A/D	0,065	0,024	0,034	0,046	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	0,28	105 (90 — 125)
H21	M/A/D	0,065	0,024	0,034	0,046	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	0,28	105 (90 — 125)
H31	M/A/D	0,065	0,020	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	85 (70 — 95)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JHF980 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.75	0.75	1	1.5	2	2.5	3	4	5	6	
P1	E/M/A	0,090	0,036	0,055	0,070	0,10	0,14	0,18	0,20	0,28	0,36	0,42	495 (440 – 550)
P2	E/M/A	0,090	0,036	0,055	0,070	0,10	0,14	0,18	0,20	0,28	0,36	0,42	485 (430 – 540)
P3	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,070	0,10	0,14	0,17	0,20	0,28	0,34	0,42	420 (370 – 465)
P4	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,070	0,10	0,14	0,17	0,20	0,28	0,34	0,40	370 (330 – 410)
P5	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	350 (315 – 390)
P6	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	395 (350 – 440)
P7	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	375 (330 – 415)
P8	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,070	0,10	0,14	0,17	0,20	0,28	0,34	0,42	350 (315 – 390)
P11	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	360 (320 – 400)
M1	E/M/A	0,065	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,30	250 (220 – 280)
M2	E/M/A	0,065	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,30	205 (180 – 225)
M3	E/M/A	0,065	0,022	0,032	0,042	0,065	0,085	0,11	0,13	0,17	0,22	0,26	160 (140 – 175)
M4	E/M/A	0,065	0,019	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	120 (105 – 135)
M5	E/M/A	0,065	0,019	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,15	0,19	0,22	100 (90 – 115)
K1	E/M/A	0,090	0,036	0,055	0,070	0,10	0,14	0,18	0,20	0,28	0,36	0,42	270 (235 – 310)
K2	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	235 (205 – 270)
K3	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	200 (170 – 230)
K4	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	190 (165 – 220)
K5	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	115 (100 – 135)
K6	E/M/A	0,090	0,034	0,050	0,065	0,10	0,13	0,17	0,20	0,26	0,34	0,40	170 (145 – 195)
K7	E/M/A	0,090	0,030	0,046	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,24	0,30	0,36	150 (130 – 170)
H5	M/A/D	0,065	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,30	155 (130 – 180)
H8	M/A/D	0,065	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,30	155 (130 – 180)
H21	M/A/D	0,065	0,024	0,038	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	0,20	0,24	0,30	155 (130 – 180)
H31	M/A/D	0,065	0,022	0,034	0,044	0,065	0,090	0,11	0,13	0,18	0,22	0,26	120 (100 – 135)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

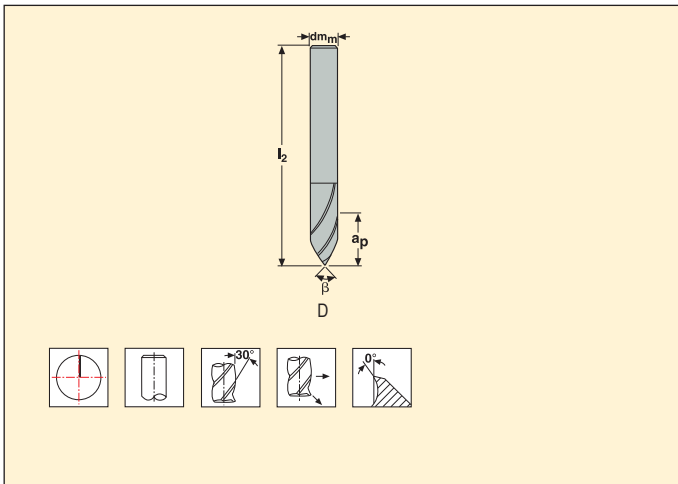
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

J29 - Dao khắc hình cacbit nguyên khối - trụ - một me



Dung sai:
 $dm_m=h5$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm			β	z _n
			dm _m	a _p	l ₂		
29030	2	D	3	2,6	40	60	1
29040	2	D	4	3,5	50	60	1
29060	2	D	6	5,2	50	60	1

Chế độ cắt – J29 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			0.2	0.2	0.2	
P1	E	0,24	0,060	0,060	0,060	780 (710 — 860)
P2	E	0,24	0,065	0,065	0,065	750 (680 — 830)
P3	E	0,24	0,060	0,060	0,060	660 (590 — 720)
P4	E	0,24	0,060	0,060	0,060	580 (520 — 640)
P5	E	0,24	0,060	0,060	0,060	550 (500 — 610)
P6	E	0,24	0,055	0,055	0,055	630 (570 — 700)
P7	E	0,24	0,055	0,055	0,055	600 (540 — 660)
P8	E	0,24	0,060	0,060	0,060	550 (500 — 610)
P11	E	0,24	0,055	0,055	0,055	580 (520 — 640)
M1	E	0,24	0,065	0,065	0,065	670 (610 — 740)
M2	E	0,24	0,060	0,060	0,060	550 (500 — 610)
M3	E	0,24	0,046	0,046	0,046	445 (400 — 490)
M4	E	0,24	0,040	0,040	0,040	340 (310 — 375)
M5	E	0,24	0,040	0,040	0,040	285 (255 — 315)
K1	E	0,24	0,065	0,065	0,065	540 (490 — 600)
K2	E	0,24	0,060	0,060	0,060	480 (430 — 530)
K3	E	0,24	0,060	0,060	0,060	405 (365 — 445)
K4	E	0,24	0,060	0,060	0,060	385 (350 — 425)
K5	E	0,24	0,050	0,050	0,050	240 (215 — 265)
K6	E	0,24	0,060	0,060	0,060	340 (305 — 375)
K7	E	0,24	0,050	0,050	0,050	305 (275 — 335)
N1	E	0,24	0,080	0,080	0,080	810 (730 — 890)
N2	E	0,24	0,080	0,080	0,080	520 (465 — 570)
N3	E	0,24	0,080	0,080	0,080	345 (310 — 380)
N11	E	0,24	0,080	0,080	0,080	520 (465 — 570)
S1	E	0,24	0,040	0,040	0,040	600 (540 — 660)
S2	E	0,24	0,040	0,040	0,040	600 (540 — 660)
S3	E	0,24	0,038	0,038	0,038	600 (540 — 660)
S11	E	0,24	0,046	0,046	0,046	760 (680 — 830)
S12	E	0,24	0,046	0,046	0,046	580 (530 — 640)
S13	E	0,24	0,040	0,040	0,040	465 (420 — 510)
H3	M/A/D	0,24	0,026	0,026	0,026	350 (315 — 380)
H5	M/A/D	0,24	0,040	0,040	0,040	600 (540 — 660)
H7	M/A/D	0,24	0,026	0,026	0,026	350 (315 — 380)
H8	M/A/D	0,24	0,030	0,030	0,030	630 (570 — 690)
H11	M/A/D	0,24	0,040	0,040	0,040	770 (690 — 850)
H12	M/A/D	0,24	0,040	0,040	0,040	1250 (1125 — 1375)
H21	M/A/D	0,24	0,030	0,030	0,030	630 (570 — 690)
H31	M/A/D	0,24	0,026	0,026	0,026	485 (435 — 530)
TS1	E	0,24	0,060	0,060	0,060	550 (500 — 610)
TP1	E	0,24	0,060	0,060	0,060	550 (500 — 610)
GR1	D	0,24	0,060	0,060	0,060	550 (500 — 610)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

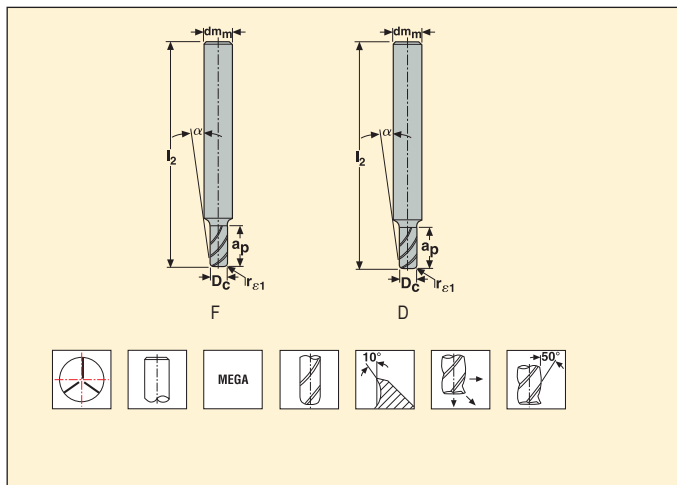
a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

J36 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh – trụ – 3 me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = \varnothing 2-6 = -0,02/-0,034, \varnothing 8-20 = -0,02/-0,044 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon 1} = \varnothing 2-12 = +0,05, \varnothing 14-25 = +0,1 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				$r_{\epsilon 1}$	α°	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2			
36020	2	F	2	3	9	40	0,1	2,5	3
36030	2	F	3	3	12	40	0,1	–	3
36040	2	F	4	4	14	50	0,1	–	3
36050	2	F	5	5	20	50	0,1	–	3
36060	2	D	6	6	20	65	0,1	–	3
36080	2	D	8	8	20	65	0,2	–	3
36100	2	D	10	10	25	75	0,2	–	3
36120	2	D	12	12	25	75	0,2	–	3
36020-MEGA	2	F	2	3	9	40	0,1	–	3
36030-MEGA	2	F	3	3	12	40	0,1	–	3
36040-MEGA	2	F	4	4	14	50	0,1	–	3
36050-MEGA	2	F	5	5	20	50	0,1	–	3
36060-MEGA	2	D	6	6	20	65	0,1	–	3
36080-MEGA	2	D	8	8	20	65	0,2	–	3
36100-MEGA	2	D	10	10	25	75	0,2	–	3
36120-MEGA	2	D	12	12	25	75	0,2	–	3
36140-MEGA	2	D	14	14	30	90	0,5	–	3
36160-MEGA	2	D	16	16	30	90	0,5	–	3
36180-MEGA	2	D	18	18	35	90	0,5	–	3
36200-MEGA	2	D	20	20	40	100	0,5	–	3

Chế độ cắt – J36 Phay cạnh – $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c	
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18		20
P1	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,17	0,18	215 (180 — 245)
P2	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,17	0,18	205 (180 — 235)
P3	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,16	0,17	180 (155 — 205)
P4	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	155 (135 — 180)
P5	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	150 (130 — 170)
P6	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,14	0,16	0,17	170 (145 — 190)
P7	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,14	0,16	0,17	160 (135 — 180)
P8	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,16	0,17	150 (130 — 170)
P11	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,14	0,16	0,17	155 (130 — 175)
M1	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,17	0,18	130 (105 — 155)
M2	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	105 (85 — 125)
M3	E	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,13	85 (65 — 100)
M4	E	0,80	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	65 (50 — 80)
M5	E	0,80	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,080	0,090	0,10	0,11	0,12	55 (42 — 65)
K1	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,16	0,17	0,18	170 (145 — 195)
K2	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	145 (125 — 170)
K3	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	125 (105 — 140)
K4	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	120 (100 — 135)
K5	E	1,3	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	70 (60 — 85)
K6	E	1,3	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,17	105 (90 — 120)
K7	E	1,3	0,018	0,026	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	95 (80 — 105)
N1	E	1,4	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,19	0,22	0,24	1275 (1050 — 1475)
N2	E	1,4	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,19	0,22	0,24	820 (680 — 950)
S1	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	80 (70 — 95)
S2	E	1,0	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,080	0,085	80 (70 — 110)
S3	E	1,0	0,0090	0,014	0,018	0,022	0,028	0,036	0,046	0,055	0,060	0,065	0,075	0,080	48 (36 — 60)
S11	E	1,0	0,015	0,024	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	155 (140 — 175)
S12	E	1,0	0,015	0,024	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,090	0,10	0,11	0,12	0,13	120 (105 — 135)
S13	E	0,85	0,013	0,020	0,026	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,090	0,10	0,11	0,11	95 (85 — 110)
TS1	A	1,4	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,19	0,20	680 (610 — 750)
TP1	A	1,4	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,16	0,18	0,19	0,20	550 (475 — 610)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tư liệu nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

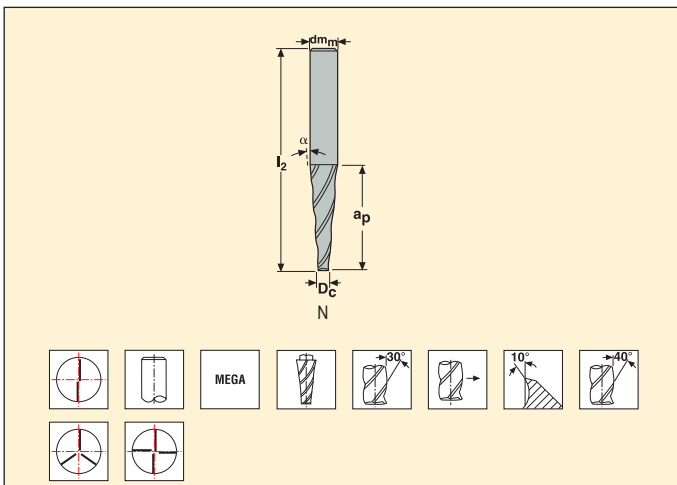
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

HK/HKM – Dao phay côn cacbit nguyên khối 1° – trụ – nhiều me



Dung sai:
 $D_c = \text{HKM} + 0,07 / +0,03 \text{ HK} + 0,1 / 0 \text{ mm.}$
 $\alpha^\circ = +/- 0,1^\circ$
 $dm_m = h_5$

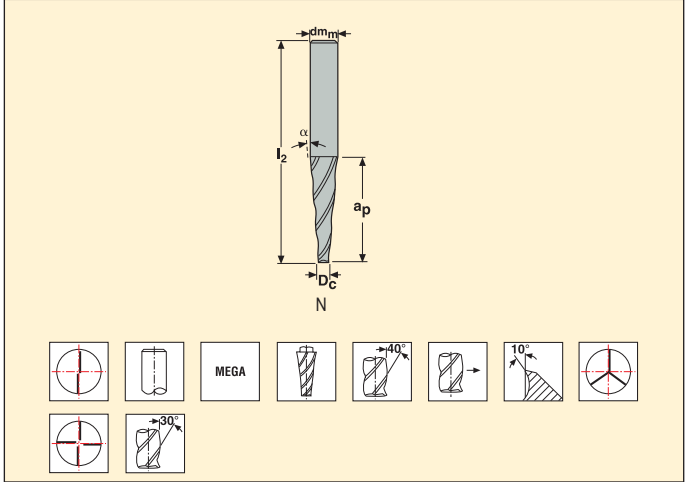


Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2		
HKM010-020-MEGA	2	N	2	3	10	40	1	2
HK010-040-MEGA	2	N	4	5	20	60	1	3
HK010-060-MEGA	2	N	6	8	30	75	1	3
HK010-080-MEGA	2	N	8	10	30	80	1	4
HK010-100-MEGA	2	N	10	12	30	80	1	4

HK/HKM – Dao phay côn cacbit nguyên khối 2° – trụ – nhiều me



Dùng sai:
 $D_c = \text{HKM}+0,07/+0,03 \text{ HK}+0,1/0 \text{ mm}$.
 $\alpha^\circ = +/- 0,1^\circ$
 $dm_m = h5$

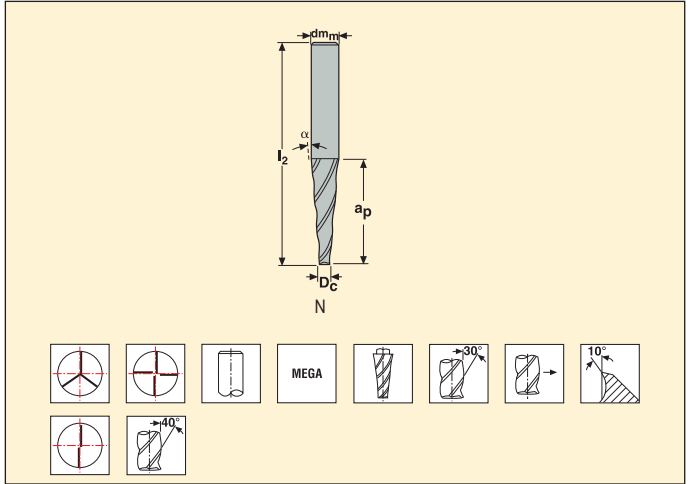


Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	z _n
			D _c	dm _m	a _p	l ₂		
HKM020-010-MEGA	2	N	1	3	4	40	2	2
HKM020-020-MEGA	2	N	2	3	10	40	2	2
HK020-040-MEGA	2	N	4	6	20	65	2	3
HK020-050-MEGA	2	N	5	8	30	75	2	3
HK020-100-MEGA	2	N	10	12	28	80	2	4

HK/HKM – Dao phay côn cacbit nguyên khối 5° – trụ – nhiều me



Dung sai:
 D_c = HKM+0,07/+0,03 HK+0,1/0 mm
 α° = +/– 0,1°
 dm_m = h5

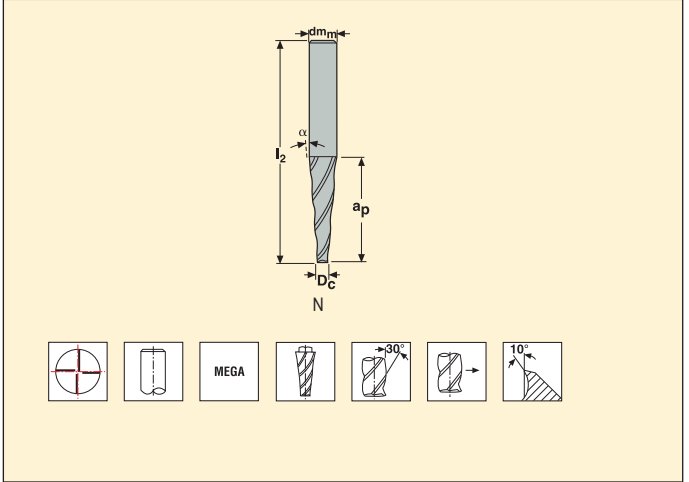


Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	z _n
			D _c	dm _m	a _p	l ₂		
HKM050-010-MEGA	2	N	1	3	4	40	5	2
HKM050-015-MEGA	2	N	1,5	3	6	40	5	2
HKM050-020-MEGA	2	N	2	4	10	50	5	2
HKM050-025-MEGA	2	N	2,5	5	10	50	5	2
HK050-025-MEGA	2	N	2,5	6	20	65	5	3
HK050-032-MEGA	2	N	3	8	28	70	5	3
HK050-0420-MEGA	2	N	4	8	22	65	5	3
HK050-050-MEGA	2	N	5	12	40	100	5	3
HK050-063-MEGA	2	N	6	12	32	90	5	3
HK050-065-MEGA	2	N	6	16	55	110	5	3
HK050-103-MEGA	2	N	10	16	32	90	5	4
HK050-105-MEGA	2	N	10	20	55	115	5	4

HK – Dao phay côn cacbit nguyên khối 8° – trụ – bốn me



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=+0,1/0\text{ mm}$
 $\alpha^\circ=+-0,1^\circ$

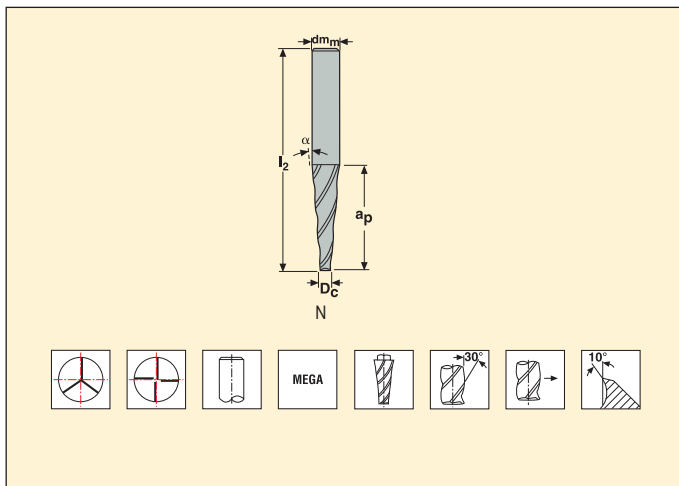


Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	Z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2		
HK080-083-MEGA	2	N	8	18	35	90	8	4

HK – Dao phay côn cacbit nguyên khối 10°, 11° – trụ – nhiều me



Dung sai:
 $d_{m_m} = h5$
 $D_c = +0, 1/0$ mm
 $\alpha^\circ = +/- 0, 1^\circ$

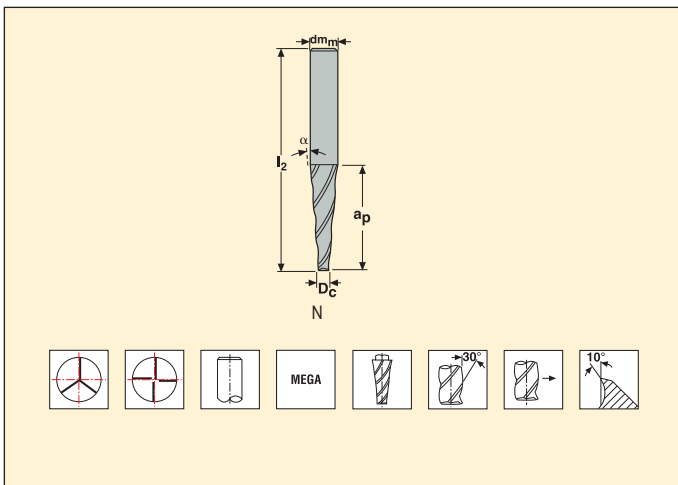


Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	z_n
			D_c	d_{m_m}	a_p	l_2		
HK100-025-MEGA	2	N	2,5	10	20	75	10	3
HK100-030-MEGA	2	N	3	14	30	90	10	3
HK100-050-MEGA	2	N	5	16	30	90	10	3
HK100-080-MEGA	2	N	8	20	32	90	10	4
HK110-020-MEGA	2	N	2	10	20	75	11	3
HK110-050-MEGA	2	N	5	14	20	80	11	3

HK – Dao phay côn cacbit nguyên khối 15° MEGA hoặc KHÔNG PHỦ – trụ – nhiều me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = +0, 1/0$ mm
 $\alpha^\circ = +/-0, 1^\circ$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	Z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2		
HK150-025	2	N	2,5	14	20	80	15	3
HK150-040	2	N	4	12	15	65	15	3
HK150-0651	2	N	6,5	12	10	65	15	3
HK150-0652	2	N	6,5	20	25	90	15	3
HK150-080	2	N	8	20	20	80	15	4
HK150-025-MEGA	2	N	2,5	14	20	80	15	3
HK150-040-MEGA	2	N	4	12	15	65	15	3
HK150-0651-MEGA	2	N	6,5	12	10	65	15	3
HK150-0652-MEGA	2	N	6,5	20	25	90	15	3
HK150-080-MEGA	2	N	8	20	20	80	15	4

HK - Dao phay côn cacbit nguyên khối 20° - MEGA hoặc KHÔNG PHỬ - trụ - nhiều me



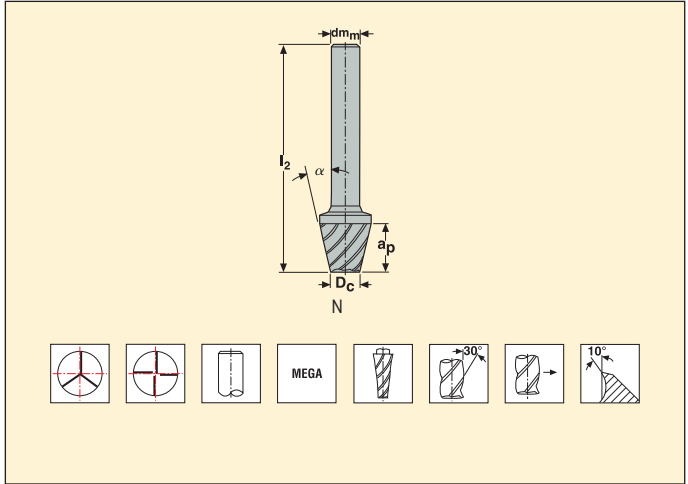
Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = +0,1/0 \text{ mm}$
 $\alpha = +/- 0,1^\circ$

Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2		
HK200-025	2	N	2,5	10	10	75	20	3
HK200-045	2	N	4,5	16	15	90	20	4
HK200-025-MEGA	2	N	2,5	10	10	75	20	3
HK200-045-MEGA	2	N	4,5	16	15	90	20	4

HK – Dao phay côn 30° – MEGA hoặc KHÔNG PHỦ – trụ – nhiều me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = +0, 1/0 \text{ mm}$
 $\alpha^\circ = +/- 0, 1^\circ$

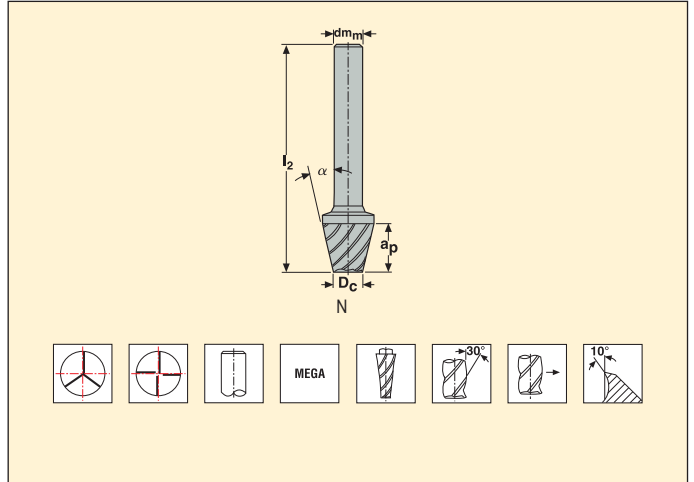


Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2		
HK300-025	2	N	2,5	10	10	75	30	3
HK300-045	2	N	4,5	16	16	90	30	4
HK300-025-MEGA	2	N	2,5	10	10	75	30	3
HK300-045-MEGA	2	N	4,5	16	16	90	30	4

HK - Dao phay côn cacbit nguyên khối 45° - MEGA hoặc KHÔNG PHỦ - trụ - nhiều me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = +0,1/0$ mm
 $\alpha = +/- 0,1^\circ$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2		
HK450-025	2	N	2,5	12	10	75	45	3
HK450-045	2	N	4,5	16	16	90	45	4
HK450-025-MEGA	2	N	2,5	12	10	75	45	3
HK450-045-MEGA	2	N	4,5	16	16	90	45	4

Chế độ cắt – TDM Copy milling roughing $a_p/D_c = 0,08$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			3	4	6	8	10	
P1	E	0,15	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	440 (395 – 490)
P2	E	0,15	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	430 (385 – 475)
P3	E	0,15	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	370 (330 – 410)
P4	E	0,15	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	325 (290 – 360)
P5	E	0,15	0,019	0,024	0,038	0,050	0,060	310 (280 – 345)
P6	E	0,15	0,018	0,024	0,036	0,050	0,060	350 (310 – 385)
P7	E	0,15	0,018	0,024	0,036	0,050	0,060	330 (295 – 365)
P8	E	0,15	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	310 (280 – 345)
P11	E	0,15	0,018	0,024	0,036	0,050	0,060	320 (285 – 355)
M1	E	0,12	0,018	0,024	0,036	0,048	0,060	280 (245 – 320)
M2	E	0,12	0,017	0,022	0,034	0,044	0,055	225 (195 – 255)
M3	E	0,12	0,017	0,022	0,034	0,044	0,055	170 (150 – 195)
M4	E	0,12	0,015	0,019	0,030	0,038	0,048	130 (110 – 145)
M5	E	0,12	0,015	0,019	0,030	0,038	0,048	105 (90 – 120)
K1	E	0,19	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	335 (300 – 370)
K2	E	0,19	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	290 (260 – 320)
K3	E	0,19	0,022	0,028	0,044	0,060	0,070	245 (220 – 270)
K4	E	0,12	0,013	0,018	0,026	0,036	0,044	220 (195 – 245)
K5	E	0,12	0,012	0,016	0,024	0,032	0,040	130 (115 – 145)
K6	E	0,12	0,013	0,018	0,026	0,036	0,044	195 (175 – 215)
K7	E	0,12	0,012	0,016	0,024	0,032	0,040	165 (150 – 185)
N1	E	0,19	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	2350 (2050 – 2650)
N2	E	0,12	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	1475 (1300 – 1650)
N3	E	0,12	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	980 (860 – 1100)
N11	E	0,12	0,020	0,026	0,040	0,055	0,065	640 (560 – 720)
S11	E	0,12	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	205 (160 – 245)
S12	E	0,12	0,017	0,022	0,034	0,046	0,055	155 (125 – 185)
S13	E	0,12	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	120 (95 – 145)
TS1	A	0,19	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	1325 (1225 – 1425)
TP1	A	0,19	0,030	0,040	0,060	0,080	0,10	1125 (1025 – 1225)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tương ứng = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – V31 Phay cạnh tinh $a_p/D_c = 0,024$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			6	8	10	12	16	20	25	28	
P1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	290 (195 – 310)
P2	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	280 (190 – 305)
P3	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,075	0,090	0,095	240 (165 – 260)
M1	E/M/A	0,24	0,024	0,034	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,10	255 (170 – 270)
M2	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
K1	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
K2	E/M/A	0,24	0,020	0,028	0,034	0,040	0,055	0,065	0,080	0,085	175 (120 – 190)
N1	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	315 (215 – 340)
N2	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
N3	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	135 (90 – 145)
S1	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	205 (140 – 220)
S2	E/M/A	0,24	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,10	205 (140 – 220)
S3	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
S11	E/M/A	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	265 (180 – 285)
H3	M/A	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TS1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
TP1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)
GR1	A/D	0,24	0,022	0,030	0,038	0,046	0,060	0,075	0,085	0,095	205 (135 – 220)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

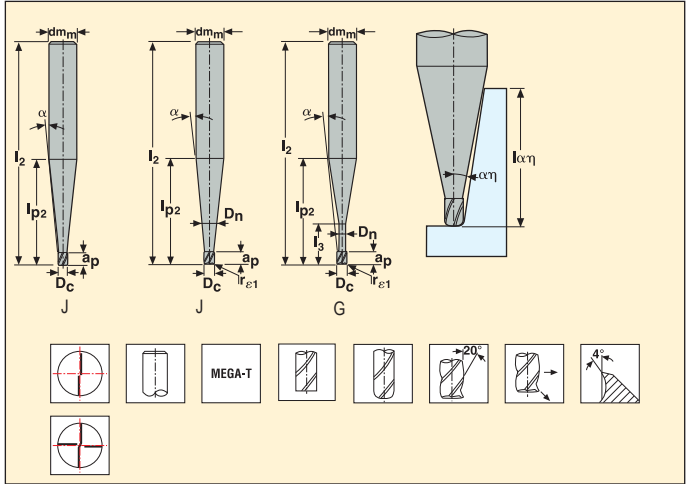
a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JM905/JM920 – Dao phay cacbit nguyên khối - trụ - 90° sắc và có bán kính đỉnh - Mini – z_n2 và z_n4



Dung sai:
 Độ đảo < 0,005 mm
 dm_m=h5
 D_c=-0,01/-0,02 mm
 r_{ε1}=+/-0,02 mm



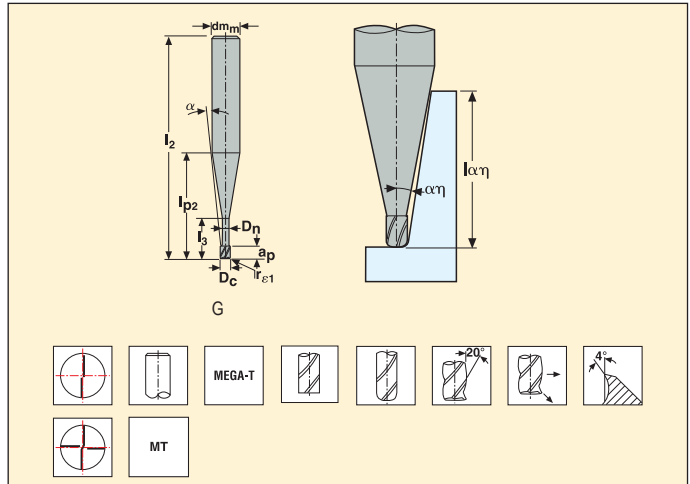
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										Chiều sâu cắt tối đa tương đương αη (l _{αη} , ref)*							
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	l _{p2}	D _n	r _{ε1}	α°	β	z _n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
			9050010-MEGA-T	1	J	0,1	3	0,15	40	-	5,7	-	-	14,5	-	2	0,15	0,3	0,3	0,3
9050015-MEGA-T	1	J	0,15	3	0,25	40	-	5,7	-	-	14	-	2	0,25	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
905002-MEGA-T	1	J	0,2	3	0,3	40	-	5,7	-	-	14	-	2	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
905003-MEGA-T	1	J	0,3	3	0,45	40	-	5,6	-	-	13,5	-	2	0,45	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,8
905004-MEGA-T	1	J	0,4	3	0,6	40	-	5,6	-	-	13	-	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,9	0,9	0,9
905005-MEGA-T	1	J	0,5	3	0,7	40	-	5,5	-	0,05	13	-	2	0,7	0,9	0,9	0,9	1	1,1	1,1
905006-MEGA-T	1	J	0,6	3	0,9	40	-	5,5	-	0,05	12,5	-	2	0,9	1,1	1,1	1,2	1,2	1,3	1,3
905008-MEGA-T	1	J	0,8	3	1,2	40	-	5,5	-	0,05	11,5	-	2	1,2	1,4	1,4	1,5	1,6	1,7	1,7
905010-MEGA-T	1	J	1	3	1,5	40	-	5,4	-	0,1	11	-	2	1,5	1,7	1,8	1,8	1,9	2	2
905012-MEGA-T	1	J	1,2	3	1,8	40	-	5,3	-	0,1	10	-	2	1,8	2	2,1	2,2	2,2	2,4	2,4
905015-MEGA-T	1	J	1,5	3	2,2	40	-	5,1	-	0,15	8,5	-	2	2,2	2,4	2,5	2,6	2,7	2,9	2,9
920ML005-MEGA-T	2	G	0,5	6	0,7	50	1,5	17,2	0,45	0,05	9,5	-	2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,9	1,9
920ML006-MEGA-T	2	G	0,6	6	0,9	50	2	17,4	0,55	0,05	9	-	2	1,8	1,9	2	2,2	2,3	2,6	2,6
920ML008-MEGA-T	2	G	0,8	6	1,2	50	2,5	17,3	0,75	0,05	9	-	2	2,3	2,5	2,6	2,8	2,9	3,3	3,3
920ML010-MEGA-T	2	G	1	6	1,5	50	4	17	0,95	0,1	8,5	-	2	3,8	4	4,2	4,4	4,7	5,2	5,2
920ML012-MEGA-T	2	G	1,2	6	1,8	50	4,5	17	1,15	0,1	8,5	-	2	4,3	4,8	4,8	5	5,3	5,9	5,9
905SL015-MEGA-T	4	G	1,5	3	2,2	60	16	19,1	1,4	0,15	2,5	-	2	15,9	16,4	17	17,6	18,3	∞	∞
920ML015-MEGA-T	2	G	1,5	6	2,2	50	5	15,8	1,4	0,15	8,5	-	2	4,9	5,1	5,4	5,6	5,9	6,5	6,5
920ML018-MEGA-T	2	G	1,8	6	2,7	50	5	13,1	1,7	0,15	9,5	-	2	4,9	5	5,2	5,4	5,6	6,1	6,1
905SL020-MEGA-T	4	G	2	3	2,2	60	20	22,1	1,9	0,15	1,5	-	2	19,9	20,6	21,3	∞	∞	∞	∞
920ML020-MEGA-T	2	G	2	6	2,2	50	6	14,3	1,9	0,15	8,5	-	2	5,9	6,1	6,3	6,6	6,8	7,4	7,4
JM905008G2R005.0Z4-MT	2	G	0,8	3	1,2	40	2	12	1	0,05	5,5	6,9	4	2,3	2,5	2,7	3	3,3	4,2	4,2
JM920008G2R005.0Z4-MT	2	G	0,8	6	1,2	50	2	14	1	0,05	11,0	13,0	4	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	3	3
JM905010G2R010.0Z4-MT	2	G	1	3	1,5	40	4	12	1	0,1	5,0	7,5	4	3,8	4,1	4,4	4,8	5,2	6,4	6,4
JM920010G2R010.0Z4-MT	2	G	1	6	1,5	50	4	14	1	0,1	10,5	14,2	4	3,8	3,9	4,1	4,3	4,4	4,8	4,8
JM905012G2R010.0Z4-MT	2	G	1,2	3	1,8	40	4	12	1	0,1	4,5	7,2	4	4,3	4,6	5	5,5	6	7,5	7,5
JM920012G2R010.0Z4-MT	2	G	1,2	6	1,8	50	4	13	1	0,1	10,5	15,2	4	4,3	4,4	4,6	4,8	5	5,4	5,4
JM905015G2R015.0Z4-MT	2	G	1,5	3	2,2	40	5	11	1	0,15	4,0	7,3	4	4,8	5,2	5,6	6,1	6,7	8,3	8,3
JM920015G2R015.0Z4-MT	2	G	1,5	6	2,2	50	5	14	1	0,15	9,5	14,3	4	4,8	5	5,2	5,4	5,6	6,1	6,1
JM905020G2R015.0Z4-MT	2	G	2	3	2,2	40	6	12	2	0,15	2,5	5,1	4	5,8	6,5	7,3	8,3	9,7	∞	∞
JM920020G2R015.0Z4-MT	2	G	2	6	2,2	50	6	14	2	0,15	8,5	14,5	4	5,8	6	6,2	6,5	6,7	7,3	7,3

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc cắt. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra và chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

JM905/JM920 – Dao phay cacbit nguyên khối sắc với bán kính góc – nhiều me – z_n2 và z_n4



Dung sai:
 Độ đảo < 0,005 mm
 dm_m=h5
 D_c=0,01/-0,02 mm.
 r_{c1}=+/-0,02 mm



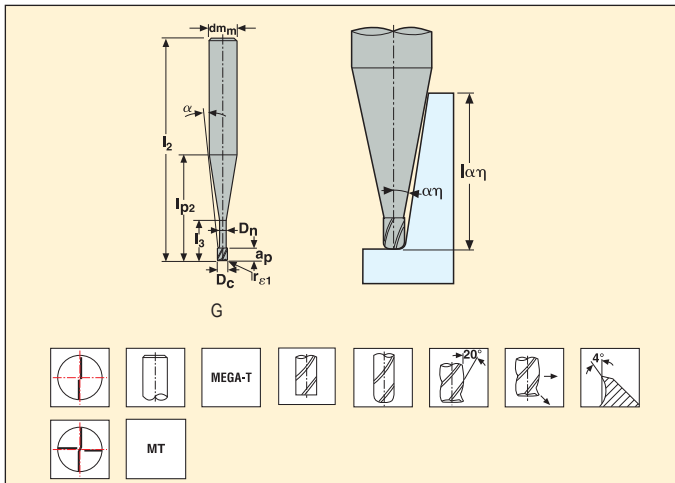
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									α°	β	z _n	Chiều sâu cắt tối đa tương đương α _η (α _η , ref)*				
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	l _{p2}	D _n	r _{c1}	0°				0.5°	1°	1.5°	2°	3°
905L005-MEGA-T	3	G	0,5	3	0,7	40	2,5	7,4	0,45	0,05	10	-	2	2,3	2,4	2,5	2,5	2,6	2,9
920TL005-MEGA-T	3	G	0,5	6	0,7	50	3,5	17,8	0,45	0,05	9	-	2	3,3	3,5	3,7	3,8	4,1	4,6
905L006-MEGA-T	3	G	0,6	3	0,9	40	3	7,7	0,55	0,05	9	-	2	2,8	2,9	3	3,1	3,2	3,5
920TL006-MEGA-T	3	G	0,6	6	0,9	50	4	16,8	0,55	0,05	9,5	-	2	3,8	4	4,2	4,4	4,6	5,1
905L008-MEGA-T	3	G	0,8	3	1,2	40	4	8,3	0,75	0,05	8	-	2	3,8	3,9	4,1	4,2	4,4	4,7
920TL008-MEGA-T	3	G	0,8	6	1,2	50	5,5	16,9	0,75	0,05	9	-	2	5,3	5,5	5,7	6	6,3	6,9
905L010-MEGA-T	3	G	1	3	1,5	40	5	8,9	0,95	0,1	6,5	-	2	4,8	5	5,1	5,3	5,5	5,9
920TL010-MEGA-T	3	G	1	6	1,5	50	7	17,2	0,95	0,1	8,5	-	2	6,8	7	7,3	7,6	7,9	8,6
905L012-MEGA-T	3	G	1,2	3	1,8	40	6	9,5	1,15	0,1	5,5	-	2	5,8	6	6,2	6,4	6,7	7,2
920TL012-MEGA-T	3	G	1,2	6	1,8	50	8	16,6	1,15	0,1	8,5	-	2	7,8	8	8,3	8,6	8,9	9,5
905L015-MEGA-T	3	G	1,5	3	2,2	40	7,5	10,6	1,4	0,15	4,5	-	2	7,4	7,6	7,9	8,2	8,5	9,2
920TL015-MEGA-T	3	G	1,5	6	2,2	50	10	18,7	1,4	0,15	7	-	2	9,9	10,2	10,6	10,9	11,4	12,3
920TL018-MEGA-T	3	G	1,8	6	2,7	50	10	18,1	1,7	0,15	7	-	2	9,9	10,2	10,6	10,9	11,4	12,3
920TL020-MEGA-T	3	G	2	6	2,2	50	12	19,7	1,9	0,15	6	-	2	11,9	12,3	12,7	13,2	13,7	14,8
905XL005-MEGA-T	4	G	0,5	3	0,7	40	4	8,9	0,45	0,05	8,5	-	2	3,8	3,9	4,1	4,2	4,4	4,7
905XL006-MEGA-T	4	G	0,6	3	0,9	40	5	9,7	0,55	0,05	7,5	-	2	4,8	5	5,1	5,3	5,5	6
905XL008-MEGA-T	4	G	0,8	3	1,2	40	7	11,3	0,75	0,05	6	-	2	6,8	7	7,3	7,5	7,8	8,4
905XL010-MEGA-T	4	G	1	3	1,5	40	8,5	12,4	0,95	0,1	5	-	2	8,3	8,6	8,9	9,2	9,5	10,3
920SL010-MEGA-T	4	G	1	6	1,5	50	10	19,5	0,95	0,1	7,5	-	2	9,8	10,1	10,5	10,8	11,3	12,2
905XL015-MEGA-T	4	G	1,5	3	2,2	60	12	15,1	1,4	0,15	3	-	2	11,9	12,3	12,7	13,2	13,7	∞
920SL015-MEGA-T	4	G	1,5	6	2,2	50	15	23,7	1,4	0,15	5,5	-	2	14,9	15,4	15,9	16,5	17,1	18,5
920SL018-MEGA-T	4	G	1,8	6	2,7	50	15	23,1	1,7	0,15	5,5	-	2	14,9	15,4	15,9	16,5	17,1	18,5
905XL020-MEGA-T	4	G	2	3	2,2	60	16	18,1	1,9	0,15	2	-	2	15,9	16,4	17	17,6	∞	∞
920SL020-MEGA-T	4	G	2	6	2,2	50	18	25,7	1,9	0,15	4,5	-	2	17,9	18,5	19,1	19,8	20,6	22,2
JM920008G4R005.0Z4-MT	4	G	0,8	6	1,2	50	6	14	1	0,05	11,0	17,4	4	5,3	5,5	5,6	5,8	6	6,4
JM905008G4R005.0Z4-MT	4	G	0,8	3	1,2	40	6	12	1	0,05	5,5	10,2	4	5,3	5,6	5,9	6,2	6,6	7,6
JM905010G4R010.0Z4-MT	4	G	1	3	1,5	40	7	12	1	0,1	5,0	12,2	4	6,8	7,1	7,4	7,8	8,1	9
JM905012G4R010.0Z4-MT	4	G	1,2	3	1,8	40	8	12	1	0,1	4,5	14,0	4	7,8	8,1	8,4	8,7	9,1	9,9
JM920010G4R010.0Z4-MT	4	G	1	6	1,5	50	7	14	1	0,1	10,5	19,9	4	6,8	7	7,2	7,3	7,5	8
JM920012G4R010.0Z4-MT	4	G	1,2	6	1,8	50	8	13	1	0,1	10,5	24,2	4	7,8	8	8,1	8,3	8,5	8,9
920XXL010-MEGA-T	5	G	1	6	1,5	80	15	24,5	0,95	0,1	6	-	2	14,8	15,3	15,8	16,4	17	18,4
905XXL015-MEGA-T	5	G	1,5	3	2,2	60	20	23,1	1,4	0,15	2	-	2	19,9	20,6	21,3	22	∞	∞
920XXL015-MEGA-T	5	G	1,5	6	2,2	80	20	28,7	1,4	0,15	5	-	2	19,9	20,6	21,3	22	22,9	24,7
920XXL020-MEGA-T	5	G	2	6	2,2	80	30	37,7	1,9	0,15	3,5	-	2	29,9	30,9	32	33,1	34,4	37,1

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vít. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra và chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

JM905/JM920 – Dao phay cacbit nguyên khối sắc với bán kính góc – z_n2 và z_n4



Dung sai:
 Độ đảo $\le 0,005\text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm											Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha_n (l_{\alpha_n}, \text{ref})^*$					
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	l _{p2}	D _n	r _{c1}	α°	β	z _n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
			JM905020G5R015.0Z4-MT	5	G	2	3	2,2	50	16	20	1,9	0,15	1,5	7,4	4	15,8	17	18,3
JM920020G5R015.0Z4-MT	5	G	2	6	2,2	60	16	22	2	0,15	5,5	19,0	4	15,8	16,2	16,7	17,1	17,6	18,7
920XSL010-MEGA-T	6	G	1	6	1,5	80	20	29,5	0,95	0,1	5	-	2	19,8	20,5	21,2	21,9	22,8	24,6
905XSL015-MEGA-T	6	G	1,5	3	2,2	60	25	28,1	1,4	0,15	2	-	2	24,9	25,7	26,6	27,6	∞	∞
920XSL015-MEGA-T	6	G	1,5	6	2,2	80	30	38,7	1,4	0,15	3,5	-	2	29,9	30,9	32	33,1	34,4	37,1
905XSL020-MEGA-T	6	G	2	3	2,2	60	30	32,1	1,9	0,15	1	-	2	29,9	30,9	∞	∞	∞	∞
920XSL020-MEGA-T	6	G	2	6	2,2	80	40	47,7	1,9	0,15	2,5	-	2	39,9	41,2	42,7	44,2	45,8	8
JM905015G7R015.0Z4-MT	5	G	1,5	3	2,2	50	16	18	1,4	0,15	2,5	23,5	4	15,8	16,1	16,5	16,8	17,2	∞
JM920015G5R015.0Z4-MT	7	G	1,5	6	2,2	60	16	23	1,4	0,15	6,0	18,9	4	15,8	16,2	16,7	17,1	17,6	18,7

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vết. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JM905/JM920 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c
			0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	
P1	M/E/A	0,32	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,020	0,022	0,024	280 (250 – 310)
P2	M/E/A	0,32	0,0014	0,0022	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,020	0,022	0,024	270 (240 – 300)
P3	M/E/A	0,32	0,0014	0,0020	0,0028	0,0040	0,0055	0,0070	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,019	0,022	0,022	235 (210 – 260)
P4	M/E/A	0,32	0,0013	0,0020	0,0026	0,0040	0,0055	0,0065	0,0080	0,011	0,013	0,016	0,019	0,022	0,022	205 (185 – 230)
P5	M/E/A	0,32	0,0013	0,0019	0,0026	0,0038	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,022	200 (175 – 220)
P6	M/E/A	0,32	0,0013	0,0019	0,0026	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,022	220 (195 – 245)
P7	M/E/A	0,32	0,0013	0,0019	0,0026	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,022	210 (185 – 235)
P8	M/E/A	0,32	0,0014	0,0020	0,0028	0,0040	0,0055	0,0070	0,0080	0,011	0,014	0,016	0,019	0,022	0,022	195 (175 – 220)
P11	M/E/A	0,32	0,0013	0,0019	0,0026	0,0038	0,0050	0,0065	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,018	0,020	0,022	205 (180 – 225)
M1	E/M/A	0,32	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	0,038	145 (120 – 170)
M2	E/M/A	0,32	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	115 (95 – 135)
M3	E/M/A	0,32	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	90 (70 – 105)
M4	E/M/A	0,24	0,0018	0,0028	0,0036	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,028	0,030	70 (55 – 80)
M5	E/M/A	0,24	0,0018	0,0028	0,0036	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,028	0,030	55 (47 – 65)
N1	E/M/A	0,24	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	670 (580 – 750)
N2	E/M/A	0,24	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	430 (375 – 480)
N3	E/M/A	0,24	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	285 (250 – 320)
N11	E/M/A	0,24	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	390 (335 – 445)
S11	E/M/A	0,36	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	190 (165 – 220)
S12	E/M/A	0,36	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	145 (125 – 170)
S13	E/M/A	0,30	0,0018	0,0026	0,0036	0,0055	0,0070	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,020	0,024	0,028	0,030	115 (100 – 135)
H3	M/A	0,050	0,0014	0,0022	0,0028	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	95 (85 – 110)
H5	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	160 (140 – 185)
H7	M/A	0,044	0,0014	0,0022	0,0028	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	0,036	95 (85 – 110)
H8	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	160 (140 – 185)
H11	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	210 (180 – 235)
H12	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	335 (290 – 380)
H21	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	160 (140 – 185)
H31	M/A	0,20	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,028	0,032	0,034	120 (105 – 140)
GR1	A	0,50	0,0015	0,0022	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	370 (315 – 420)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khi D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JM905/JM920 Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,05$

SMG		a_p / D_c	f_z												v_c	
			0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8		2
P1	M/E/A	0.60	0,0017	0,0024	0,0032	0,0048	0,0065	0,0080	0,0095	0,013	0,017	0,019	0,024	0,026	0,028	460 (410 — 510)
P2	M/E/A	0.60	0,0017	0,0024	0,0032	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,014	0,017	0,020	0,024	0,026	0,028	450 (400 — 495)
P3	M/E/A	0.60	0,0016	0,0024	0,0032	0,0048	0,0060	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,024	0,028	385 (340 — 430)
P4	M/E/A	0.60	0,0016	0,0024	0,0032	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,013	0,016	0,018	0,022	0,024	0,028	340 (300 — 375)
P5	M/E/A	0.60	0,0015	0,0024	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,028	325 (290 — 360)
P6	M/E/A	0.60	0,0015	0,0024	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,028	365 (325 — 405)
P7	M/E/A	0.60	0,0015	0,0024	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,028	345 (305 — 380)
P8	M/E/A	0.60	0,0016	0,0024	0,0032	0,0048	0,0060	0,0080	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,022	0,024	0,028	325 (290 — 360)
P11	M/E/A	0.60	0,0015	0,0024	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,028	335 (295 — 370)
M1	E/M/A	0.32	0,0024	0,0036	0,0048	0,0075	0,0095	0,013	0,015	0,020	0,024	0,028	0,034	0,038	0,040	245 (200 — 290)
M2	E/M/A	0.32	0,0024	0,0036	0,0048	0,0075	0,0095	0,013	0,015	0,020	0,024	0,028	0,034	0,038	0,040	200 (165 — 235)
M3	E/M/A	0.32	0,0024	0,0036	0,0048	0,0075	0,0095	0,013	0,015	0,020	0,024	0,028	0,034	0,038	0,040	150 (125 — 180)
M4	E/M/A	0.24	0,0024	0,0034	0,0044	0,0065	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,026	0,032	0,036	0,040	115 (95 — 135)
M5	E/M/A	0.24	0,0024	0,0034	0,0044	0,0065	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,026	0,032	0,036	0,040	95 (80 — 115)
N1	E/M/A	0.75	0,0024	0,0034	0,0044	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	1100 (960 — 1225)
N2	E/M/A	0.75	0,0024	0,0034	0,0044	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	710 (620 — 790)
N3	E/M/A	0.75	0,0024	0,0034	0,0044	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	470 (410 — 530)
N11	E/M/A	0.75	0,0024	0,0034	0,0044	0,0070	0,0090	0,012	0,014	0,018	0,024	0,028	0,032	0,036	0,040	640 (550 — 730)
S11	E/M/A	0.36	0,0024	0,0036	0,0048	0,0070	0,0095	0,012	0,015	0,020	0,024	0,028	0,034	0,038	0,040	330 (285 — 375)
S12	E/M/A	0.36	0,0024	0,0036	0,0048	0,0070	0,0095	0,012	0,015	0,020	0,024	0,028	0,034	0,038	0,040	255 (215 — 290)
S13	E/M/A	0.30	0,0022	0,0032	0,0044	0,0065	0,0085	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	200 (170 — 225)
H3	M/A	0.20	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	150 (130 — 170)
H5	M/A	0.44	0,0022	0,0032	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	270 (235 — 305)
H7	M/A	0.20	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	150 (130 — 170)
H8	M/A	0.44	0,0024	0,0038	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	0,042	265 (230 — 300)
H11	M/A	0.44	0,0022	0,0032	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	345 (300 — 390)
H12	M/A	0.44	0,0022	0,0032	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	560 (480 — 630)
H21	M/A	0.44	0,0024	0,0038	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	0,042	265 (230 — 300)
H31	M/A	0.44	0,0022	0,0032	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,014	0,018	0,022	0,026	0,032	0,036	0,040	200 (175 — 230)

Chế độ cắt – JM905/JM920 Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z												v_c	
			0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8		2
GR1	A	0.50	0,0015	0,0022	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,024	0,026	435 (370 — 495)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

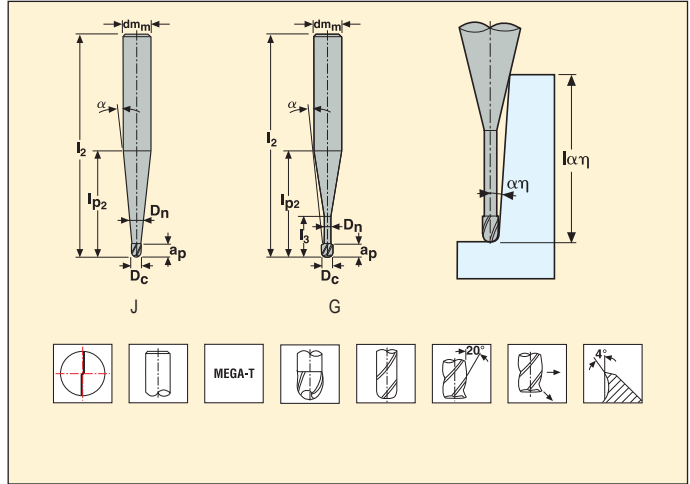
a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JM915/JM925 – Dao phay cacbit nguyên khối - đỉnh cầu – hai me



Dụng sai:
 Độ đảo < 0,005 mm
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,01/-0,02$ mm
 Bán kính $\pm \pm 0,005$ mm



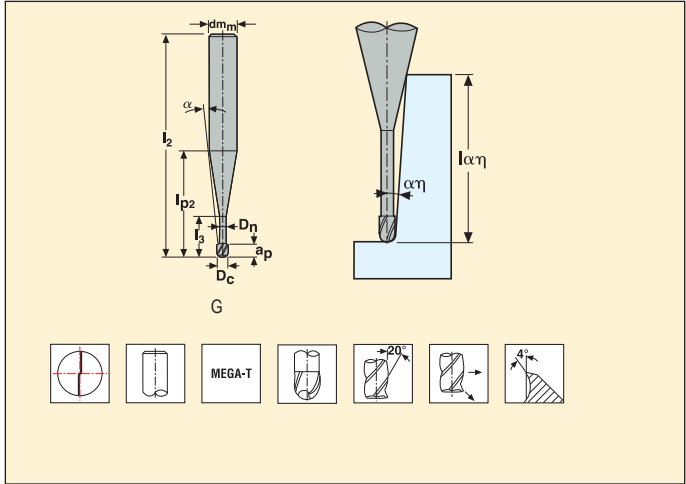
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p2}	D_n	r_{c1}	α°	z_n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
9150010-MEGA-T	1	J	0,1	3	0,15	40	-	5,7	-	0,05	14,5	2	0,15	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
9150015-MEGA-T	1	J	0,15	3	0,2	40	-	5,7	-	0,075	14,5	2	0,2	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
915002-MEGA-T	1	J	0,2	3	0,2	40	-	5,6	-	0,1	14,5	2	0,2	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
915003-MEGA-T	1	J	0,3	3	0,3	40	-	5,5	-	0,15	14,5	2	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
915004-MEGA-T	1	J	0,4	3	0,4	40	-	5,4	-	0,2		2		∞	∞	∞	∞	∞
915005-MEGA-T	1	J	0,5	3	0,5	40	-	5,3	-	0,25	14	2	0,5	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8
915006-MEGA-T	1	J	0,6	3	0,6	40	-	5,6	-	0,3	13	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,9
915008-MEGA-T	1	J	0,8	3	0,8	40	-	5,1	-	0,4	13,5	2	0,8	1	1	1	1	1,1
915010-MEGA-T	1	J	1	3	1	40	-	4,9	-	0,5		2		∞	∞	∞	∞	∞
915012-MEGA-T	1	J	1,2	3	1,2	40	-	4,7	-	0,6	12,5	2	1,2	1,4	1,4	1,4	1,5	1,5
915015-MEGA-T	1	J	1,5	3	1,5	40	-	4,4	-	0,75	11,5	2	1,5	1,7	1,7	1,8	1,8	1,9
925ML005-MEGA-T	2	G	0,5	6	0,5	50	1,5	17,2	0,45	0,25	9,5	2	1,3	1,4	1,5	1,5	1,6	1,8
925ML006-MEGA-T	2	G	0,6	6	0,6	50	2	17,4	0,55	0,3	9	2	1,8	1,9	2	2,1	2,2	2,5
925ML008-MEGA-T	2	G	0,8	6	0,8	50	2,5	17,3	0,75	0,4	9	2	2,3	2,4	2,6	2,7	2,8	3,2
925ML010-MEGA-T	2	G	1	6	1	50	4	17	0,95	0,5	9	2	3,8	4	4,2	4,4	4,6	5,1
925ML012-MEGA-T	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	15,9	1,15	0,6	9	2	4,3	4,5	4,7	4,8	5,1	5,6
925ML015-MEGA-T	2	G	1,5	6	1,5	50	5	15	1,4	0,75	9	2	4,9	5,1	5,3	5,5	5,7	6,2
925ML018-MEGA-T	2	G	1,8	6	1,8	50	5	14,4	1,7	0,9	9	2	4,9	5,1	5,2	5,4	5,6	6,1
925ML020-MEGA-T	2	G	2	6	2	50	6	14,3	1,9	1	9	2	5,9	6,1	6,3	6,5	6,7	7,2
915L005-MEGA-T	3	G	0,5	3	0,5	40	2,5	7,4	0,45	0,25	10	2	2,3	2,4	2,4	2,5	2,6	2,8
925TL005-MEGA-T	3	G	0,5	6	0,5	50	3,5	17,8	0,45	0,25		2		∞	∞	∞	∞	∞
925TL006-MEGA-T	3	G	0,6	6	0,6	50	4	16,8	0,55	0,3	9,5	2	3,8	4	4,1	4,3	4,5	5
915L008-MEGA-T	3	G	0,8	3	0,8	40	4	8,3	0,75	0,4	8	2	3,8	3,9	4	4,2	4,3	4,6
925TL008-MEGA-T	3	G	0,8	6	0,8	50	5,5	16,9	0,75	0,4	9	2	5,3	5,5	5,7	5,9	6,2	6,8
915L010-MEGA-T	3	G	1	3	1	40	5	8,9	0,95	0,5	7	2	4,8	4,9	5,1	5,3	5,4	5,9
925TL010-MEGA-T	3	G	1	6	1	50	7	16,5	0,95	0,5	9	2	6,8	7	7,2	7,5	7,7	8,3
915L012-MEGA-T	3	G	1,2	3	1,2	40	6	9,5	1,15	0,6	6	2	5,8	6	6,2	6,4	6,6	7,1
925TL012-MEGA-T	3	G	1,2	6	1,2	50	8	16,6	1,15	0,6	9	2	7,8	8	8,3	8,5	8,8	9,4
915L015-MEGA-T	3	G	1,5	3	1,5	40	7,5	10,6	1,4	0,75	4,5	2	7,4	7,6	7,9	8,1	8,4	9
915SL015-MEGA-T	4	G	1,5	3	1,5	60	16	19,1	1,4	0,75	2,5	2	15,9	16,4	16,9	17,5	18,2	∞
925TL015-MEGA-T	3	G	1,5	6	1,5	50	10	17,3	1,4	0,75	8	2	9,9	10,1	10,4	10,7	11	11,6
925TL018-MEGA-T	3	G	1,8	6	1,8	50	10	19,4	1,7	0,9	6,5	2	9,9	10,3	10,7	11,1	11,5	12,6
915L020-MEGA-T	3	G	2	3	2	40	10	12,1	1,9	1	3	2	9,9	10,2	10,5	10,9	11,2	∞
925TL020-MEGA-T	3	G	2	6	2	50	12	20,9	1,9	1	6	2	11,9	12,3	12,8	13,3	13,9	15,1
915SL020-MEGA-T	4	G	2	3	2	60	20	22,1	1,9	1	1,5	2	19,9	20,5	21,2	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

JM915/JM925 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu – hai me



Dung sai:
 Độ đảo < 0,005 mm
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,01/-0,02$ mm
 Bán kính = $\pm 0,005$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_n (l_{α_n} , ref)*						
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	l _{p2}	D _n	r _{c1}	α°	z _n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
			915XL005-MEGA-T	4	G	0,5	3	0,5	40	4	8,9	0,45	0,25	8,5	2	3,8	3,9	4
915XL006-MEGA-T	4	G	0,6	3	0,6	40	5	9,7	0,55	0,3	7,5	2	4,8	4,9	5,1	5,3	5,5	5,9
915XL008-MEGA-T	4	G	0,8	3	0,8	40	7	11,3	0,75	0,4	6	2	6,8	7	7,2	7,5	7,8	8,4
915XL010-MEGA-T	4	G	1	3	1	40	8,5	12,4	0,95	0,5	2	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
925SL010-MEGA-T	4	G	1	6	1	50	10	19,5	0,95	0,5	7,5	2	9,8	10,1	10,4	10,8	11,2	12,1
915XL012-MEGA-T	4	G	1,2	3	1,2	40	10	13,5	1,15	0,6	4	2	9,8	10,1	10,4	10,8	11,2	12
915XL015-MEGA-T	4	G	1,5	3	1,5	60	12	15,1	1,4	0,75	3	2	11,9	12,3	12,7	13,1	13,6	14,6
925SL015-MEGA-T	4	G	1,5	6	1,5	50	15	23,7	1,4	0,75	6	2	14,9	15,4	15,9	16,4	17	18,3
925SL018-MEGA-T	4	G	1,8	6	1,8	50	15	24,4	1,7	0,9	5,5	2	14,9	15,5	16,1	16,7	17,4	19,1
915XL020-MEGA-T	4	G	2	3	2	60	16	18,1	1,9	1	2	2	15,9	16,4	16,9	17,5	∞	∞
925SL020-MEGA-T	4	G	2	6	2	50	18	25,7	1,9	1	5	2	17,9	18,5	19,1	19,7	20,4	22
925XL010-MEGA-T	5	G	1	6	1	80	15	24,5	0,95	0,5	6	2	14,8	15,3	15,8	16,3	16,9	18,3
915XL015-MEGA-T	5	G	1,5	3	1,5	60	20	23,1	1,4	0,75	2	2	19,9	20,5	21,2	22	∞	∞
925XL015-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,5	80	20	28,7	1,4	0,75	5	2	19,9	20,5	21,2	22	22,8	24,6
915XL020-MEGA-T	5	G	2	3	2	60	25	27,1	1,9	1	1,5	2	24,9	25,7	26,6	∞	∞	∞
925XL020-MEGA-T	5	G	2	6	2	80	30	37,7	1,9	1	3,5	2	29,9	30,9	31,9	33	34,2	36,9
925XSL010-MEGA-T	6	G	1	6	1	80	20	29,5	0,95	0,5	5	2	19,8	20,4	21,1	21,9	22,7	24,5
915XSL015-MEGA-T	6	G	1,5	3	1,5	60	25	28,1	1,4	0,75	2	2	24,9	25,7	26,6	27,5	∞	∞
925XSL015-MEGA-T	6	G	1,5	6	1,5	80	30	38,7	1,4	0,75	3,5	2	29,9	30,9	31,9	33	34,3	37
915XSL020-MEGA-T	6	G	2	3	2	60	30	32,1	1,9	1	1	2	29,9	30,9	∞	∞	∞	∞
925XSL020-MEGA-T	6	G	2	6	2	80	40	47,7	1,9	1	2,5	2	39,9	41,2	42,6	44,1	45,7	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JM915/JM925 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,05$

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c
			0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	
P1	M/E/A	0,60	0,0032	0,0046	0,0060	0,0095	0,013	0,017	0,020	0,030	0,040	0,055	0,060	0,070	0,075	560 (500 — 630)
P2	M/E/A	0,60	0,0032	0,0048	0,0065	0,0095	0,014	0,017	0,020	0,032	0,042	0,055	0,065	0,070	0,075	550 (490 — 610)
P3	M/E/A	0,60	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,013	0,016	0,020	0,028	0,040	0,050	0,060	0,065	0,070	475 (425 — 530)
P4	M/E/A	0,60	0,0028	0,0044	0,0060	0,0090	0,013	0,016	0,020	0,028	0,038	0,048	0,060	0,065	0,070	420 (375 — 465)
P5	M/E/A	0,60	0,0028	0,0044	0,0055	0,0085	0,012	0,016	0,019	0,028	0,038	0,048	0,055	0,065	0,070	400 (355 — 445)
P6	M/E/A	0,60	0,0028	0,0042	0,0055	0,0085	0,012	0,016	0,019	0,028	0,036	0,048	0,055	0,065	0,065	450 (400 — 500)
P7	M/E/A	0,60	0,0028	0,0042	0,0055	0,0085	0,012	0,016	0,019	0,028	0,036	0,048	0,055	0,065	0,065	425 (380 — 470)
P8	M/E/A	0,60	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,013	0,016	0,020	0,028	0,040	0,050	0,060	0,065	0,070	400 (355 — 445)
P11	M/E/A	0,60	0,0028	0,0042	0,0055	0,0085	0,012	0,016	0,019	0,028	0,036	0,048	0,055	0,065	0,065	415 (365 — 460)
N1	E/M/A	0,75	0,0032	0,0046	0,0060	0,0095	0,013	0,017	0,020	0,028	0,038	0,048	0,060	0,070	0,075	1350 (1200 — 1525)
N2	E/M/A	0,75	0,0032	0,0046	0,0060	0,0095	0,013	0,017	0,020	0,028	0,038	0,048	0,060	0,070	0,075	870 (760 — 980)
N3	E/M/A	0,75	0,0032	0,0046	0,0060	0,0095	0,013	0,017	0,020	0,028	0,038	0,048	0,060	0,070	0,075	580 (510 — 660)
N11	E/M/A	0,75	0,0032	0,0046	0,0060	0,0095	0,013	0,017	0,020	0,028	0,038	0,048	0,060	0,070	0,075	780 (670 — 890)
H3	M/A	0,50	0,0011	0,0017	0,0022	0,0036	0,0048	0,0065	0,0080	0,012	0,016	0,019	0,022	0,026	0,026	200 (175 — 225)
H5	M/A	0,28	0,0015	0,0022	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,028	0,030	355 (310 — 400)
H7	M/A	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,036	0,040	200 (175 — 225)
H8	M/A	0,44	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,013	0,017	0,022	0,032	0,042	0,050	0,060	0,065	0,070	360 (315 — 405)
H11	M/A	0,28	0,0015	0,0022	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,028	0,030	455 (400 — 510)
H12	M/A	0,28	0,0015	0,0022	0,0030	0,0044	0,0060	0,0075	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,022	0,028	0,030	730 (640 — 830)
H21	M/A	0,44	0,0030	0,0044	0,0060	0,0090	0,013	0,017	0,022	0,032	0,042	0,050	0,060	0,065	0,070	360 (315 — 405)
H31	M/A	0,44	0,0026	0,0040	0,0055	0,0080	0,012	0,015	0,019	0,028	0,038	0,044	0,050	0,060	0,060	270 (235 — 305)

Chế độ cắt – JM915/JM925 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,03$

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c
			0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	
M1	E/M/A	0,60	0,0050	0,0075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	0,044	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	315 (260 — 375)
M2	E/M/A	0,60	0,0050	0,0075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	0,044	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	255 (210 — 300)
M3	E/M/A	0,60	0,0050	0,0075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	0,044	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	195 (160 — 230)
M4	E/M/A	0,60	0,0044	0,0065	0,0085	0,013	0,018	0,022	0,028	0,036	0,048	0,060	0,075	0,085	0,095	150 (125 — 175)
M5	E/M/A	0,60	0,0044	0,0065	0,0085	0,013	0,018	0,022	0,028	0,036	0,048	0,060	0,075	0,085	0,095	125 (100 — 150)
S11	E/M/A	0,60	0,0050	0,0075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	0,044	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	420 (360 — 480)
S12	E/M/A	0,60	0,0050	0,0075	0,010	0,015	0,020	0,026	0,032	0,044	0,055	0,070	0,085	0,11	0,12	325 (280 — 370)
S13	E/M/A	0,60	0,0044	0,0065	0,0085	0,013	0,018	0,022	0,028	0,036	0,048	0,060	0,075	0,085	0,095	260 (220 — 295)

Chế độ cắt – JM915/JM925 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c
			0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	1.8	2	
GR1	A	0,50	0,0011	0,0016	0,0022	0,0032	0,0044	0,0055	0,0065	0,0090	0,012	0,015	0,019	0,022	0,026	540 (460 — 610)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút


















f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số





















a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn



				
				
Tên		JHP993	JHP951	JH141
Trang		139-141	142-144	145-147, 239-241
Dòng		HPM	HPM	HSM/TORNADO
Loại dao phay				
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Số me		3-6	3-5	2-4
ICC		<input checked="" type="checkbox"/>		
Phạm vi đường kính	Mét	4-25	3-25	2-10
	Inch			
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài		 2,3	 2	 2,3,4,5
Nguyên công				
				
				
SMG				
P1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P4		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P6		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P7		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P8		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P11		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K4		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K6		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K7		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Tiêu chuẩn có trữ kho Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày
 ● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

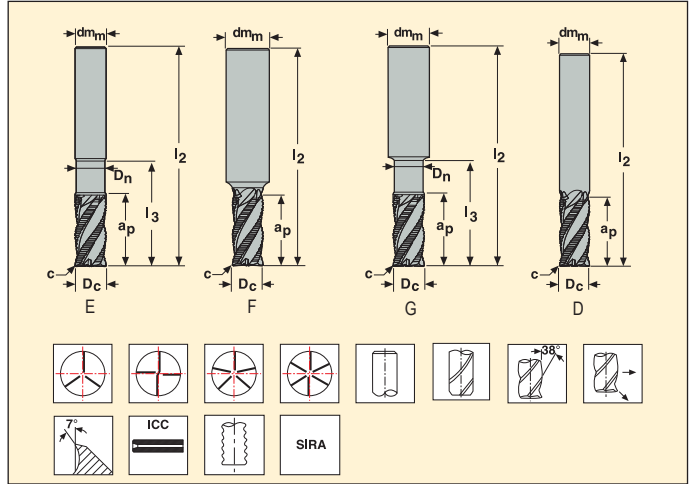
					
					
Tên		JH970	JH111	JH150	JH160
Trang		104, 148, 105	150-152, 242-244	153-154, 245-246	155-156, 247-248
Dòng		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Loại dao phay					
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Số me		2	2	4	4
ICC					
Phạm vi đường kính	Mét	2-16	2-16	6-12	4-12
	Inch				
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài		 1,2,3	 1,2,3,4,5	 2	 2
Nguyên công					
					
SMG					
P1		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P2		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P3		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P4		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P5		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P6		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P7		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P8		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
P11		<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
K1			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
K2			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
K3			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
K4			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
K5			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
K6			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
K7			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

■ Tiêu chuẩn có trữ kho □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày
● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

JHP993 – Dao phay cacbit nguyên khối – biên dạng gia công thô tiến – cân trụ – vát mặt góc 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,1$ mm
 $c = +/-0,05$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm							c x 45°	z _n	Trụ
				D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n				
JHP993040F2C.0Z3-SIRA	2	F		4	6	10	50	-	-	0,15	3	■	
JHP993050F2C.0Z4-SIRA	2	F		5	6	12	55	-	-	0,15	4	■	
JHP993060D2C.0Z4-SIRA	2	D		6	6	14	55	-	-	0,2	4	■	
JHP993075F2C.0Z4-SIRA	2	F		7,5	8	17	60	-	-	0,2	4	■	
JHP993080D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	8	8	18	60	-	-	0,2	4	■	
JHP993080D2C.0Z4-SIRA	2	D		8	8	18	60	-	-	0,2	4	■	
JHP993095F2C.0Z4-SIRA	2	F		9,5	10	20	70	-	-	0,2	4	■	
JHP993100D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	10	10	22	70	-	-	0,2	4	■	
JHP993100D2C.0Z4-SIRA	2	D		10	10	22	70	-	-	0,2	4	■	
JHP993115F2C.0Z4-SIRA	2	F		11,5	12	25	80	-	-	0,2	4	■	
JHP993120D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	12	12	26	80	-	-	0,2	4	■	
JHP993120D2C.0Z4-SIRA	2	D		12	12	26	80	-	-	0,2	4	■	
JHP993140D2C.0Z4-SIRA	2	D		14	14	30	80	-	-	0,3	4	■	
JHP993160D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	34	90	-	-	0,3	4	■	
JHP993160D2C.0Z4-SIRA	2	D		16	16	34	90	-	-	0,3	4	■	
JHP993200D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	42	100	-	-	0,5	4	■	
JHP993200D2C.0Z4-SIRA	2	D		20	20	42	100	-	-	0,5	4	■	
JHP993250D2C.0Z4A-SIRA	2	D	■	25	25	52	125	-	-	0,5	4	■	
JHP993160D2C.0Z5A-SIRA	2	D	■	16	16	34	90	-	-	0,3	5	■	
JHP993160D2C.0Z5-SIRA	2	D		16	16	34	90	-	-	0,3	5	■	
JHP993200D2C.0Z5A-SIRA	2	D	■	20	20	42	100	-	-	0,5	5	■	
JHP993200D2C.0Z5-SIRA	2	D		20	20	42	100	-	-	0,5	5	■	
JHP993250D2C.0Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	52	125	-	-	0,5	6	■	
JHP993040G3C.0Z3-SIRA	3	G		4	6	10	55	15	3,7	0,15	3	■	
JHP993060E3C.0Z4-SIRA	3	E		6	6	14	65	24	5,6	0,2	4	■	
JHP993080E3C.0Z4-SIRA	3	E		8	8	18	70	32	7,4	0,2	4	■	
JHP993100E3C.0Z4-SIRA	3	E		10	10	22	85	40	9,4	0,2	4	■	
JHP993120E3C.0Z4-SIRA	3	E		12	12	26	100	50	11,4	0,2	4	■	
JHP993160E3C.0Z4-SIRA	3	E		16	16	34	110	60	15,4	0,3	4	■	
JHP993200E3C.0Z4-SIRA	3	E		20	20	42	125	70	19,2	0,5	4	■	
JHP993160E3C.0Z5-SIRA	3	E		16	16	34	110	60	15,4	0,3	5	■	
JHP993200E3C.0Z5-SIRA	3	E		20	20	42	125	70	19,2	0,5	5	■	

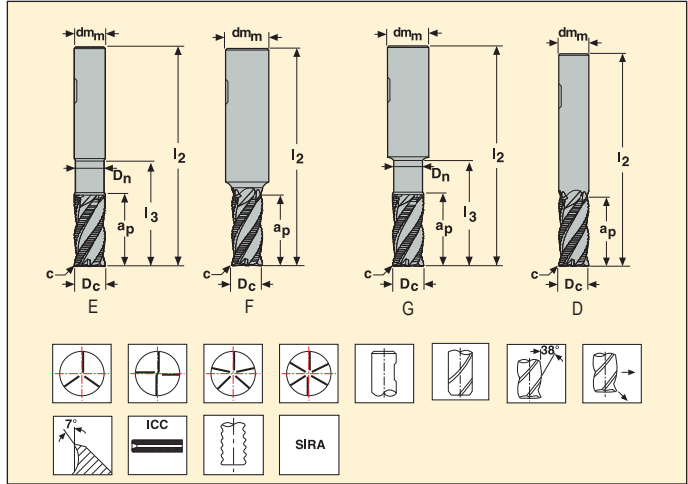
SIRA = SIRON-A, ICC = Kênh tưới nguội trong

■ Tiêu chuẩn có trừ kho. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JHP993 – Dao phay cacbit nguyên khối – biên dạng gia công thô tiên tiến – cán Weldon – vát mặt góc 45°



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = -0,02/-0,1 \text{ mm}$
 $c = \pm 0,05 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm						c x 45°	z _n	Weldon
				D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n			
JHP993040F2C.0Z3-SIRA	2	F		4	6	10	50	-	-	0,15	3	■
JHP993040F2C.3Z3-SIRA	2	F		4	6	10	50	-	-	0,15	3	■
JHP993050F2C.3Z4-SIRA	2	F		5	6	12	55	-	-	0,15	4	■
JHP993060D2C.3Z4-SIRA	2	D		6	6	14	55	-	-	0,2	4	■
JHP993075F2C.3Z4-SIRA	2	F		7,5	8	17	60	-	-	0,2	4	■
JHP993080D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	8	8	16	60	-	-	0,2	4	□
JHP993080D2C.3Z4-SIRA	2	D		8	8	18	60	-	-	0,2	4	■
JHP993095F2C.3Z4-SIRA	2	F		9,5	10	20	70	-	-	0,2	4	■
JHP993100D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	10	10	20	70	-	-	0,2	4	□
JHP993100D2C.3Z4-SIRA	2	D		10	10	22	70	-	-	0,2	4	■
JHP993115F2C.3Z4-SIRA	2	F		11,5	12	25	80	-	-	0,2	4	■
JHP993120D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	12	12	26	80	-	-	0,2	4	□
JHP993120D2C.3Z4-SIRA	2	D		12	12	26	80	-	-	0,2	4	■
JHP993140D2C.3Z4-SIRA	2	D		14	14	30	80	-	-	0,3	4	■
JHP993160D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	16	16	34	90	-	-	0,3	4	□
JHP993160D2C.3Z4-SIRA	2	D		16	16	34	90	-	-	0,3	4	■
JHP993200D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	20	20	42	100	-	-	0,5	4	□
JHP993200D2C.3Z4-SIRA	2	D		20	20	42	100	-	-	0,5	4	■
JHP993250D2C.3Z4A-SIRA	2	D	■	25	25	52	125	-	-	0,5	4	□
JHP993250D2C.3Z4-SIRA	2	D		25	25	52	125	-	-	0,5	4	■
JHP993160D2C.3Z5A-SIRA	2	D	■	16	16	34	90	-	-	0,3	5	□
JHP993160D2C.3Z5-SIRA	2	D		16	16	34	90	-	-	0,3	5	■
JHP993200D2C.3Z5A-SIRA	2	D	■	20	20	42	100	-	-	0,5	5	□
JHP993200D2C.3Z5-SIRA	2	D		20	20	42	100	-	-	0,5	5	■
JHP993250D2C.3Z6A-SIRA	2	D	■	25	25	52	125	-	-	0,5	6	□
JHP993250D2C.3Z6-SIRA	2	D		25	25	52	125	-	-	0,5	6	■
JHP993040G3C.3Z3-SIRA	3	G		4	6	10	55	15	3,7	0,15	3	■
JHP993060E3C.3Z4-SIRA	3	F		6	6	14	65	24	5,6	0,2	4	■
JHP993080E3C.3Z4-SIRA	3	E		8	8	18	70	32	7,4	0,2	4	■
JHP993100E3C.3Z4-SIRA	3	E		10	10	22	85	40	9,4	0,2	4	■
JHP993120E3C.3Z4-SIRA	3	E		12	12	26	100	50	11,4	0,2	4	■
JHP993160E3C.3Z4-SIRA	3	E		16	16	34	110	60	15,4	0,3	4	■
JHP993200E3C.3Z4-SIRA	3	E		20	20	42	125	70	19,2	0,5	4	■
JHP993250E3C.3Z4-SIRA	3	E		25	25	52	150	90	24	0,5	4	■
JHP993160E3C.3Z5-SIRA	3	E		16	16	34	110	60	15,4	0,3	5	■
JHP993200E3C.3Z5-SIRA	3	E		20	20	42	125	70	19,2	0,5	5	■
JHP993250E3C.3Z6-SIRA	3	E		25	25	52	150	90	24	0,5	6	■

SIRA = SIRON-A, ICC = Kênh tưới nguội trong.

■ Tiêu chuẩn có trữ kho. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại. □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JHP993 Phay rãnh $Z_n=3$ and $Z_n=4$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	1,6	0,034	0,044	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	195 (170 — 225)
P2	E/M/A	1,6	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	190 (160 — 215)
P3	E/M/A	1,6	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	165 (140 — 190)
P4	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	150 (125 — 170)
P5	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	140 (120 — 160)
P6	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	160 (135 — 180)
P7	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	150 (130 — 170)
P8	E/M/A	1,6	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	140 (120 — 160)
P11	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,15	145 (125 — 165)
K1	E/M/A	1,6	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	175 (150 — 200)
K2	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	155 (135 — 180)
K3	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	135 (115 — 150)
K4	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	125 (110 — 145)
K5	E/M/A	1,6	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	80 (65 — 90)
K6	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	110 (95 — 125)
K7	E/M/A	1,6	0,028	0,036	0,044	0,060	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	0,14	100 (85 — 115)

Chế độ cắt – JHP993 Phay cạnh $z_n=4,5,6$ $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
P1	E/M/A	1,6	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	245 (210 — 280)
P2	E/M/A	1,6	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	240 (205 — 270)
P3	E/M/A	1,6	0,034	0,042	0,050	0,070	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	205 (180 — 235)
P4	E/M/A	1,6	0,034	0,042	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	185 (155 — 210)
P5	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	175 (150 — 200)
P6	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	200 (170 — 225)
P7	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	190 (160 — 215)
P8	E/M/A	1,6	0,034	0,042	0,050	0,070	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	175 (150 — 200)
P11	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,15	180 (155 — 210)
K1	E/M/A	1,6	0,036	0,044	0,055	0,070	0,090	0,11	0,12	0,13	0,15	0,17	220 (190 — 250)
K2	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	195 (170 — 225)
K3	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	165 (145 — 190)
K4	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	160 (135 — 180)
K5	E/M/A	1,6	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	95 (85 — 110)
K6	E/M/A	1,6	0,032	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	0,16	140 (120 — 160)
K7	E/M/A	1,6	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,10	0,11	0,12	0,14	125 (105 — 140)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

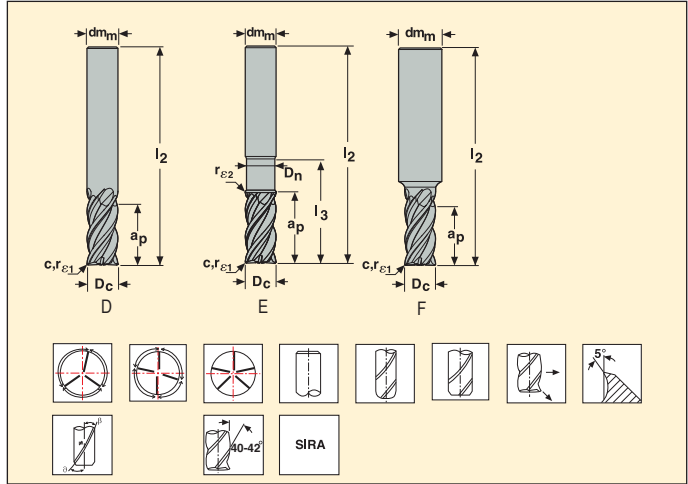
a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JHP951 – Dao phay cacbit nguyên khối – cong xoắn – cân trụ – bán kính góc 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{\epsilon 1} = +/- 0,02 \text{ mm}$



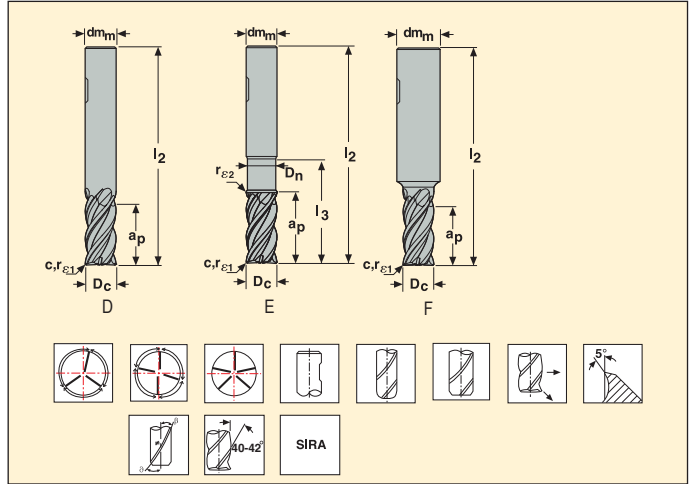
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							c x 45°	z _n	Tỷ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n	r _{ε1}			
JHP951030F2C.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	0	0,1	3	■
JHP951030F2R020.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	0,2	-	3	■
JHP951030F2R050.0Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	0,5	-	3	■
JHP951040F2C.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	0	0,15	4	■
JHP951040F2R020.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	0,2	-	4	■
JHP951040F2R050.0Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	0,5	-	4	■
JHP951050F2C.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	0	0,2	4	■
JHP951050F2R020.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	0,2	-	4	■
JHP951050F2R050.0Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	0,5	-	4	■
JHP951060D2C.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	0	0,2	4	■
JHP951060D2R020.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	0,2	-	4	■
JHP951060D2R050.0Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	0,5	-	4	■
JHP951080D2C.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	0	0,3	4	■
JHP951080D2R020.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	0,2	-	4	■
JHP951080D2R050.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	0,5	-	4	■
JHP951080D2R100.0Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	1	-	4	■
JHP951100E2C.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0	0,3	4	■
JHP951100E2R050.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0,5	-	4	■
JHP951100E2R100.0Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	1	-	4	■
JHP951120E2C.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0	0,4	4	■
JHP951120E2R050.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0,5	-	4	■
JHP951120E2R100.0Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	1	-	4	■
JHP951160E2C.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15	0	0,5	4	■
JHP951160E2R050.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15	0,5	-	4	■
JHP951160E2R100.0Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15	1	-	4	■
JHP951160E2C.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0	0,5	5	■
JHP951160E2R050.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0,5	-	5	■
JHP951160E2R100.0Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	1	-	5	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JHP951 – Dao phay cacbit nguyên khối – cong xoắn – lớp phủ được làm bóng – cán Weldon – bán kính góc 45°



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{\epsilon 1} = \pm 0,02 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							c x 45°	z _n	Weldon
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n	r _{ε1}			
JHP951030F2C.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	0	0,1	3	■
JHP951030F2R020.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	0,2	-	3	□
JHP951030F2R050.3Z3-SIRA	2	F	3	6	8	50	-	-	0,5	-	3	□
JHP951040F2C.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	0	0,15	4	■
JHP951040F2R020.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	0,2	-	4	□
JHP951040F2R050.3Z4-SIRA	2	F	4	6	10	55	-	-	0,5	-	4	□
JHP951050F2C.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	0	0,2	4	■
JHP951050F2R020.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	0,2	-	4	□
JHP951050F2R050.3Z4-SIRA	2	F	5	6	12	55	-	-	0,5	-	4	□
JHP951060D2C.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	0	0,2	4	■
JHP951060D2R020.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	0,2	-	4	□
JHP951060D2R050.3Z4-SIRA	2	D	6	6	14	55	-	-	0,5	-	4	□
JHP951080D2C.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	0	0,3	4	■
JHP951080D2R020.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	0,2	-	4	□
JHP951080D2R050.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	0,5	-	4	□
JHP951080D2R100.3Z4-SIRA	2	D	8	8	18	60	-	-	1	-	4	□
JHP951100E2C.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0	0,3	4	■
JHP951100E2R050.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	0,5	-	4	□
JHP951100E2R100.3Z4-SIRA	2	E	10	10	22	70	28	9,4	1	-	4	□
JHP951120E2C.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0	0,4	4	■
JHP951120E2R050.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	0,5	-	4	□
JHP951120E2R100.3Z4-SIRA	2	E	12	12	26	80	33	11,4	1	-	4	□
JHP951160E2C.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15	0	0,5	4	■
JHP951160E2R050.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15	0,5	-	4	□
JHP951160E2R100.3Z4-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15	1	-	4	□
JHP951200E2R050.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19	0,5	-	4	□
JHP951200E2R100.3Z4-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19	1	-	4	□
JHP951160E2C.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0	0,5	5	■
JHP951160E2R050.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	0,5	-	5	□
JHP951160E2R100.3Z5-SIRA	2	E	16	16	34	90	40	15,4	1	-	5	□
JHP951200E2R050.3Z5-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,4	0,5	-	5	■
JHP951200E2R100.3Z5-SIRA	2	E	20	20	42	100	48	19,4	1	-	5	■
JHP951250E2R050.3Z5-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	24,4	0,5	-	5	■
JHP951250E2R100.3Z5-SIRA	2	E	25	25	52	125	65	24,4	1	-	5	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại. □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JHP951 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c	
			2	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20		25
P1	E/M/A	1,5	0,017	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	200 (170 — 225)
P2	E/M/A	1,5	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	190 (165 — 215)
P3	E/M/A	1,5	0,017	0,024	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	165 (140 — 190)
P4	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	150 (125 — 170)
P5	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	140 (120 — 160)
P6	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,13	0,15	160 (135 — 180)
P7	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,13	0,15	150 (130 — 170)
P8	E/M/A	1,5	0,017	0,024	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	140 (120 — 160)
P11	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,13	0,15	145 (125 — 165)
K1	E/M/A	1,5	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	175 (155 — 195)
K2	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	160 (140 — 175)
K3	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	135 (120 — 150)
K4	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	125 (115 — 140)
K5	E/M/A	1,5	0,014	0,022	0,028	0,044	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,11	0,12	0,14	80 (70 — 85)
K6	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	110 (100 — 125)
K7	E/M/A	1,5	0,014	0,022	0,028	0,044	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,11	0,12	0,14	100 (90 — 110)

Chế độ cắt – JHP951 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c	
			2	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20		25
P1	E/M/A	1,5	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	245 (210 — 280)
P2	E/M/A	1,5	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	240 (205 — 270)
P3	E/M/A	1,5	0,017	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	210 (180 — 240)
P4	E/M/A	1,5	0,017	0,024	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	185 (155 — 210)
P5	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	175 (150 — 205)
P6	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	200 (170 — 230)
P7	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	190 (160 — 215)
P8	E/M/A	1,5	0,017	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	175 (150 — 200)
P11	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	185 (155 — 210)
K1	E/M/A	1,5	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	0,17	220 (195 — 245)
K2	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	200 (175 — 220)
K3	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	165 (150 — 185)
K4	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	160 (140 — 175)
K5	E/M/A	1,5	0,015	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,085	0,10	0,11	0,12	0,12	0,14	95 (85 — 105)
K6	E/M/A	1,5	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	0,14	0,16	140 (125 — 155)
K7	E/M/A	1,5	0,015	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,085	0,10	0,11	0,12	0,12	0,14	125 (110 — 135)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH141 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh – trụ



Dung sai:

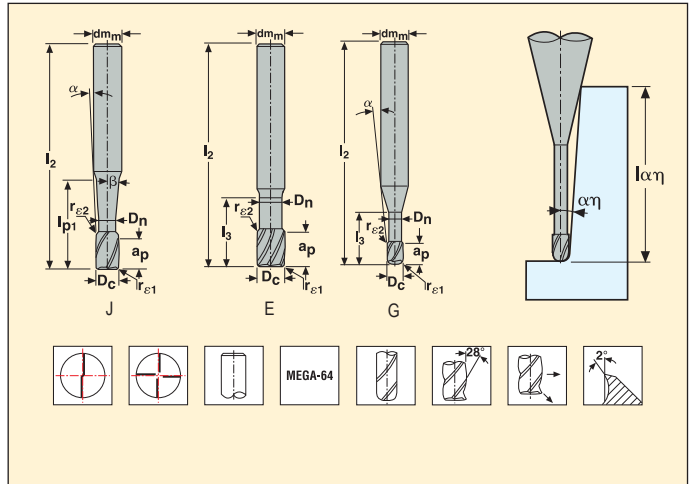
$dm_m = h5$

$D_c = \varnothing 2-6 = -0,005/-0,015 \text{ mm.}, \varnothing 8-10 = -0,005/-0,02 \text{ mm.}$

$\varnothing 12-16 = -0,005/-0,025 \text{ mm.}$

$r_{e1} = +/0,01 \text{ mm}$

$\beta = 0,9$



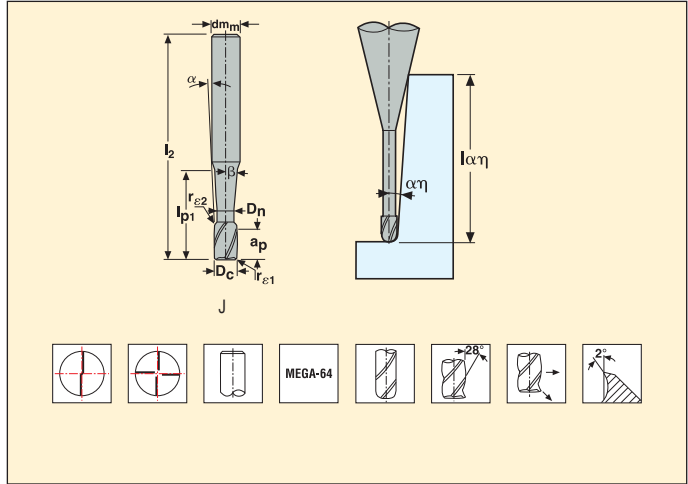
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm											Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_n (α_n, ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	$lp1$	D_n	r_{e1}	r_{e2}	α°	z_n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
141V020R030Z2-MEGA-64	2	G	2	4	2	40	4	4	1,9	0,3	2	7,5	2	4	4,6	4,7	4,9	5,1	5,5
141V020R050Z2-MEGA-64	2	G	2	4	2	40	4	4	1,9	0,5	2	7,5	2	4	4,6	4,7	4,9	5	5,4
141V030R050Z2-MEGA-64	2	G	3	4	3	40	6	6	2,8	0,5	2	4	2	6	7	7,2	7,4	7,7	8,3
141V030R100Z2-MEGA-64	2	G	3	4	3	40	6	6	2,8	1	2	4	2	6	7	7,2	7,4	7,6	8,2
141V040R030Z2-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	8	3,7	0,3	2	5	2	8	9,4	9,7	10	10,4	11,2
141V040R050Z2-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	8	3,7	0,5	2	5	2	8	9,4	9,7	10	10,4	11,2
141V040R100Z2-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	8	3,7	1	2	5	2	8	9,4	9,7	10	10,3	11,1
141V060R050Z4-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	12	5,6	0,5	2	-	4	12	∞	∞	∞	∞	∞
141V060R100Z4-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	12	5,6	1	2	-	4	12	∞	∞	∞	∞	∞
141V060R150Z4-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	12	5,6	1,5	2	-	4	12	∞	∞	∞	∞	∞
141V060R200Z4-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	12	5,6	2	2	-	4	12	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R050Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	0,5	2	-	4	16	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R100Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	1	2	-	4	16	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R150Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	1,5	2	-	4	16	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R200Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	2	2	-	4	∞	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R300Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	3	2	-	4	∞	∞	∞	∞	∞	∞
141V100R050Z4-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	20	9,4	0,5	2	-	4	20	∞	∞	∞	∞	∞
141V100R100Z4-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	20	9,4	1	2	-	4	20	∞	∞	∞	∞	∞
141V100R200Z4-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	20	9,4	2	2	-	4	20	∞	∞	∞	∞	∞
141V100R250Z4-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	20	9,4	2,5	2	-	4	20	∞	∞	∞	∞	∞
141V120R100Z4-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	24	24	11,4	1	3	-	4	24	∞	∞	∞	∞	∞
141V120R200Z4-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	24	24	11,4	2	3	-	4	24	∞	∞	∞	∞	∞
141V120R300Z4-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	24	24	11,4	3	3	-	4	24	∞	∞	∞	∞	∞
141V160R400Z4-MEGA-64	2	E	16	16	16	90	32	32	15,4	4	4	-	4	32	∞	∞	∞	∞	∞
141VL020R030TNZ2-MEGA-64	3	J	2	6	2	50	-	10	1,9	0,3	2	7	2	5,6	10,3	10,7	11	11,4	12,3
141VL020R050TNZ2-MEGA-64	3	J	2	6	2	50	-	10	1,9	0,5	2	7	2	5,6	10,3	10,6	11	11,4	12,3
141VL030R050TNZ2-MEGA-64	3	J	3	6	3	60	-	15	2,8	0,5	2	4,5	2	9,9	15,5	16,1	16,6	17,2	18,6
141VL030R100TNZ2-MEGA-64	3	J	3	6	3	60	-	15	2,8	1	2	4,5	2	9,9	15,5	16	16,6	17,2	18,5
141VL040R030TNZ2-MEGA-64	3	J	4	6	4	60	-	20	3,7	0,3	2	2,5	2	14,3	20,8	21,5	22,3	23,1	∞
141VL040R050TNZ2-MEGA-64	3	J	4	6	4	60	-	20	3,7	0,5	2	2,5	2	14,3	20,8	21,5	22,3	23,1	∞
141VL040R100TNZ2-MEGA-64	3	J	4	6	4	60	-	20	3,7	1	2	3	2	14,3	20,8	21,5	22,2	23	∞
141VL060R050TNZ4-MEGA-64	3	J	6	8	6	75	-	30	5,6	0,5	2	1,8	4	18,8	30,9	32	33	∞	∞
141VL060R100TNZ4-MEGA-64	3	J	6	8	6	75	-	30	5,6	1	2	2	4	19,6	31,1	32,1	33,2	∞	∞
141VL060R150TNZ4-MEGA-64	3	J	6	8	6	75	-	30	5,6	1,5	2	2	4	19,6	31,1	32,1	33,2	∞	∞
141VL060R200TNZ4-MEGA-64	3	J	6	8	6	75	-	30	5,6	2	2	2	4	19,6	31	32	33,1	∞	∞
141VL080R050TNZ4-MEGA-64	3	J	8	10	8	85	-	40	7,4	0,5	2	1,4	4	27,3	41,4	42,8	∞	∞	∞
141VL080R100TNZ4-MEGA-64	3	J	8	10	8	85	-	40	7,4	1	2	1,5	4	41,6	43	∞	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra và chạm trong vùng chiều dài hình chũu.

JH141 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính góc – trụ



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = \varnothing 2-6 = -0,005/-0,015 \text{ mm}$, $\varnothing 8-10 = -0,005/-0,02 \text{ mm}$
 $\varnothing 12-16 = -0,005/-0,025 \text{ mm}$
 $r_{e1} = +/-0,01 \text{ mm}$
 $\beta = 0,9$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										α_1°	z_n	Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_η (α_η, ref) [*]					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_{p1}	D_n	r_{e1}	r_{e2}	0°	0.5°			1°	1.5°	2°	3°		
			141VL080R150TNZ4-MEGA-64	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,5			2	1,5	4			∞
141VL080R200TNZ4-MEGA-64	3	J	8	10	8	85	40	7,4	2	2	1,5	4	41,5	42,9	∞	∞	∞	∞		
141VL100R050TNZ4-MEGA-64	3	J	10	12	10	100	50	9,4	0,5	2	1,1	4	29,1	51,6	53,2	∞	∞	∞		
141VL100R100TNZ4-MEGA-64	3	J	10	12	10	100	50	9,4	1	2	1,5	4	30,1	51,7	53,4	∞	∞	∞		
141VL100R200TNZ4-MEGA-64	3	J	10	12	10	100	50	9,4	2	2	1,5	4	30,1	51,6	53,3	∞	∞	∞		
141VXL020R030TNZ2-MEGA-64	4	J	2	6	2	60	20	1,9	0,3	2	4,5	2	5,6	12,3	20,7	21,5	22,3	24		
141VXL020R050TNZ2-MEGA-64	4	J	2	6	2	60	20	1,9	0,5	2	4,5	2	5,6	12	20,7	21,4	22,2	24		
141VXL030R050TNZ2-MEGA-64	4	J	3	6	3	75	30	2,8	0,5	2	3	2	9,9	21,9	31,2	32,3	33,5	∞		
141VXL030R100TNZ2-MEGA-64	4	J	3	6	3	75	30	2,8	1	2	3	2	9,9	21,2	31,1	32,2	33,4	∞		
141VXL040R030TNZ2-MEGA-64	4	J	4	6	4	80	40	3,7	0,3	2	1,5	2	14,3	31,8	41,7	∞	∞	∞		
141VXL040R050TNZ2-MEGA-64	4	J	4	6	4	80	40	3,7	0,5	2	1,5	2	14,3	31,6	41,6	∞	∞	∞		
141VXL040R100TNZ2-MEGA-64	4	J	4	6	4	80	40	3,7	1	2	1,5	2	14,3	30,9	41,6	∞	∞	∞		
141VXL060R050TNZ4-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	60	5,6	0,5	2	1,0	4	18,8	41,6	∞	∞	∞	∞		
141VXL060R100TNZ4-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	60	5,6	1	2	1	4	19,6	42,9	62,3	∞	∞	∞		
141VXL060R150TNZ4-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	60	5,6	1,5	2	1	4	19,6	42,2	∞	∞	∞	∞		
141VXL060R200TNZ4-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	60	5,6	2	2	1	4	19,6	41,6	∞	∞	∞	∞		
141VXL080R050TNZ4-MEGA-64	4	J	8	10	8	125	80	7,4	0,5	2	0,8	4	27,3	60,9	∞	∞	∞	∞		
141VXL080R100TNZ4-MEGA-64	4	J	8	10	8	125	80	7,4	1	2	1	4	41,5	42,8	∞	∞	∞	∞		
141VXL100R050TNZ4-MEGA-64	4	J	10	16	10	150	100	9,4	0,5	2	0,6	4	29,1	65	∞	∞	∞	∞		
141VXL100R100TNZ4-MEGA-64	4	J	10	16	10	150	100	9,4	1	2	2	4	30,1	66,6	103,8	107,5	∞	∞		
141VXXL060R050TNZ2-MEGA-64	5	J	6	10	6	130	90	5,6	0,5	2	1,3	2	18,8	41,6	92,1	∞	∞	∞		
141VXXL080R050TNZ2-MEGA-64	5	J	8	12	8	165	120	7,4	0,5	2	1,0	2	27,3	60,9	∞	∞	∞	∞		
141VXXL100R050TNZ2-MEGA-64	5	J	10	16	10	200	150	9,4	0,5	2	1,2	2	29,1	65	154	∞	∞	∞		

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vật. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JH141 Phay chép hình thô $z_1=3$, $a_e/D_c = 0,05$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			2	3	4	6	8	10	12	16	
P1	M/E	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	510 (465 – 550)
P2	M/E	0,050	0,019	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	495 (450 – 530)
P3	M/E	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	425 (390 – 465)
P4	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	380 (345 – 410)
P5	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	360 (330 – 390)
P6	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	405 (370 – 440)
P7	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	385 (350 – 415)
P8	M/E	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	360 (330 – 390)
P11	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	370 (340 – 405)
K1	A/E	0,050	0,019	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	355 (325 – 385)
K2	A/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	315 (285 – 340)
K3	A/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	265 (245 – 285)
K4	A/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	255 (230 – 275)
K5	A/E	0,050	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	155 (140 – 165)
K6	A/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	225 (205 – 240)
K7	A/E	0,050	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	195 (180 – 210)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

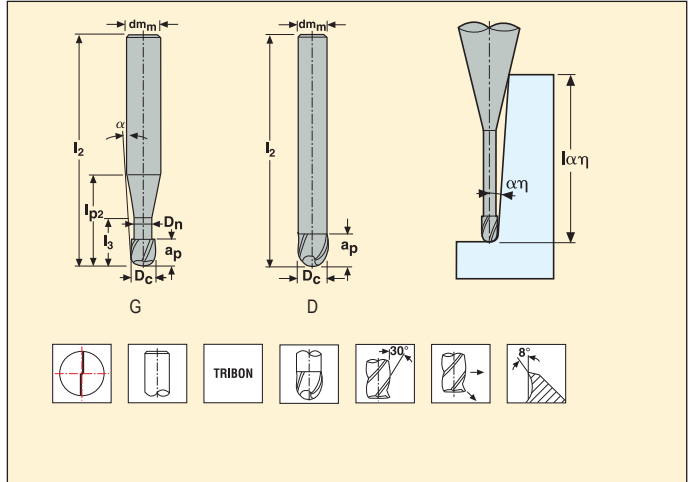
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH970 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = 0,02/-0,04$ mm
 Bán kính = $\pm 0,01$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									z _n	Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, ref)*					
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	l _{p2}	D _n	α°	0°		0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
970021-TRIBON	1	G	2	3	3	50	10	13,3	1,9	2,5	2	10	11	11,5	12,1	12,8	∞	
970031-TRIBON	1	D	3	3	4,5	50	–	–	–	–	2	4,5	∞	∞	∞	∞	∞	
970041-TRIBON	1	D	4	4	6	60	–	–	–	–	2	6	∞	∞	∞	∞	∞	
970051-TRIBON	1	D	5	5	7,5	60	–	–	–	–	2	7,5	∞	∞	∞	∞	∞	
970061-TRIBON	1	D	6	6	9	75	–	–	–	–	2	9	∞	∞	∞	∞	∞	
970020-TRIBON	2	G	2	6	3	60	4	15,8	1,9	8	2	4	4,7	4,9	5,1	5,4	6	
970025-TRIBON	2	G	2,5	6	4	60	5	15,4	2,4	7,5	2	5	5,7	6	6,2	6,5	7,3	
970030-TRIBON	2	G	3	6	4,5	60	6	18,4	2,8	5,5	2	6	7,4	7,8	8,3	9	10,6	
970035-TRIBON	2	G	3,5	6	5	60	7	17,8	3,2	4,5	2	7	8,8	9,4	10	10,7	12,8	
970040-TRIBON	2	G	4	6	6	60	8	21,3	3,7	3	2	8	10,8	11,9	13,3	15,2	∞	
970050-TRIBON	2	G	5	6	7,5	60	10	18,2	4,6	2	2	10	13,6	15	16,8	∞	∞	
970060-TRIBON	2	G	6	8	9	75	12	25,9	5,6	2,5	2	12	15,8	17,4	19,4	22,2	∞	
970080-TRIBON	2	D	8	8	12	75	–	–	–	–	2	12	∞	∞	∞	∞	∞	
970100-TRIBON	2	D	10	10	15	80	–	–	–	–	2	15	∞	∞	∞	∞	∞	
970120-TRIBON	2	D	12	12	18	90	–	–	–	–	2	18	∞	∞	∞	∞	∞	
970160-TRIBON	2	D	16	16	24	100	–	–	–	–	2	24	∞	∞	∞	∞	∞	
970L020-TRIBON	3	G	2	6	3	80	4	15,8	1,9	8	2	4	4,7	4,9	5,1	5,4	6	
970L030-TRIBON	3	G	3	6	4,5	80	6	18,4	2,8	5,5	2	6	7,4	7,8	8,3	9	10,6	
970L040-TRIBON	3	G	4	6	6	80	8	21,3	3,7	3	2	8	10,8	11,9	13,3	15,2	∞	
970L050-TRIBON	3	G	5	6	7,5	100	10	18,2	4,6	2	2	10	13,6	15	16,8	∞	∞	
970L060-TRIBON	3	G	6	8	9	100	12	25,9	5,6	2,5	2	12	15,8	17,4	19,4	22,2	∞	
970L080-TRIBON	3	D	8	8	12	110	–	–	–	–	2	12	∞	∞	∞	∞	∞	
970L100-TRIBON	3	D	10	10	15	125	–	–	–	–	2	15	∞	∞	∞	∞	∞	
970L120-TRIBON	3	D	12	12	18	125	–	–	–	–	2	18	∞	∞	∞	∞	∞	
970L160-TRIBON	3	D	16	16	24	150	–	–	–	–	2	24	∞	∞	∞	∞	∞	

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JH970 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z									v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	
P1	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	320 (280 — 365)
P2	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	315 (270 — 365)
P3	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	270 (235 — 305)
P4	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	240 (205 — 270)
P5	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	225 (195 — 255)
P6	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	255 (220 — 290)
P7	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	240 (210 — 275)
P8	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	225 (195 — 255)
P11	M	0,13	0,036	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,28	235 (205 — 265)
S11	E	0,22	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	140 (120 — 160)
S12	E	0,22	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	105 (90 — 120)
S13	E	0,22	0,022	0,034	0,046	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,17	85 (70 — 95)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tư liệu nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

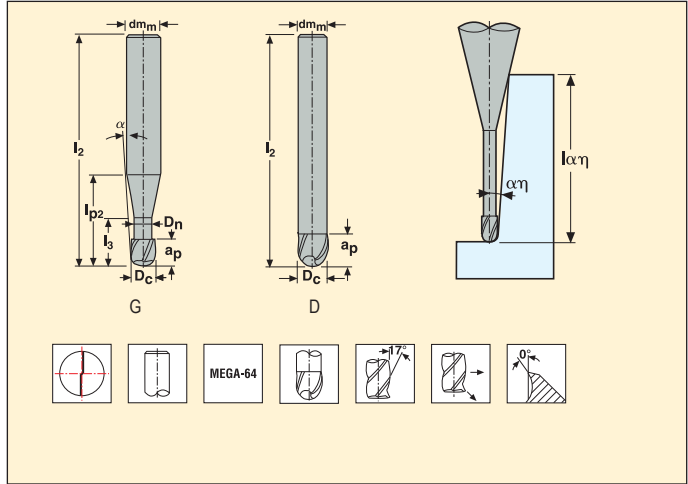
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH111 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu – trụ – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = -0,02/-0,04$ mm
 Bán kính = $\pm 0,01$ mm



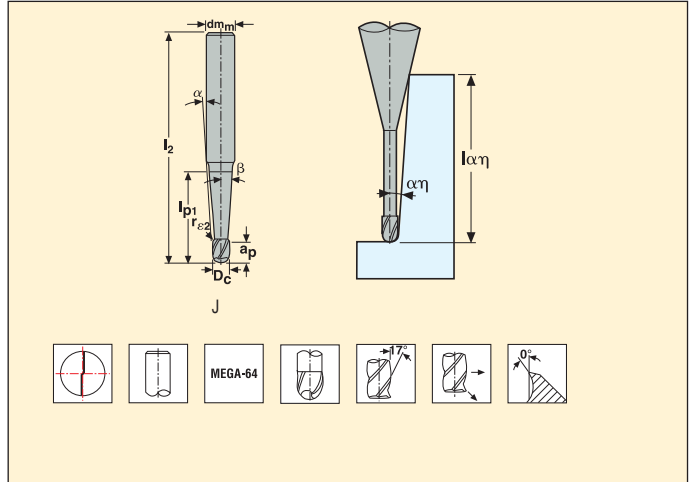
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm								α°	z_n	Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_η (α_η , ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p2}	D_n									
										0°			0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
111K020-MEGA-64	1	G	2	4	2	40	4	10	1,9	6,5	2	4	4,4	4,6	4,8	5	5,6	
111K030-MEGA-64	1	G	3	4	3	40	6	9,9	2,9	3,5	2	6	6,6	7	7,5	8	9,3	
111K040-MEGA-64	1	D	4	4	4	40	-	-	-	-	2	4	∞	∞	∞	∞	∞	
111K050-MEGA-64	1	G	5	6	5	50	10	18	4,6	2	2	10	13,3	14,7	16,4	∞	∞	
111K060-MEGA-64	1	D	6	6	6	50	-	-	-	-	2	6	∞	∞	∞	∞	∞	
111K080-MEGA-64	1	D	8	8	8	65	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞	
111K100-MEGA-64	1	D	10	10	10	65	-	-	-	-	2	10	∞	∞	∞	∞	∞	
111021-MEGA-64	2	G	2	3	2	50	10	12	1,9	3	2	10	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4	
111031-MEGA-64	2	D	3	3	3	50	-	-	-	-	2	3	∞	∞	∞	∞	∞	
111041-MEGA-64	2	D	4	4	4	60	-	-	-	-	2	4	∞	∞	∞	∞	∞	
111051-MEGA-64	2	D	5	5	5	60	-	-	-	-	2	5	∞	∞	∞	∞	∞	
111061-MEGA-64	2	D	6	6	6	75	-	-	-	-	2	6	∞	∞	∞	∞	∞	
111020-MEGA-64	3	G	2	6	2	60	4	16	1,9	8	2	4	4,4	4,6	4,8	5	5,6	
111025-MEGA-64	3	G	2,5	6	2,5	60	5	15,2	2,4	7,5	2	5	5,4	5,7	5,9	6,2	7	
111030-MEGA-64	3	G	3	6	3	60	6	18,1	2,8	5,5	2	6	7,1	7,5	8	8,6	10,2	
111035-MEGA-64	3	G	3,5	6	3,5	65	7	23	3,2	3,5	2	7	9,4	10,4	11,6	13,3	19,1	
111040-MEGA-64	3	G	4	6	4	65	8	21,1	3,7	3	2	8	10,5	11,6	13	14,8	21,3	
111050-MEGA-64	3	G	5	6	5	65	10	18	4,6	2	2	10	13,3	14,7	16,4	∞	∞	
111060-MEGA-64	3	G	6	8	6	75	12	25,7	5,6	3	2	12	15,5	17,1	19,1	21,8	∞	
111080-MEGA-64	3	G	8	8	8	75	-	-	-	-	2	8	∞	∞	∞	∞	∞	
111100-MEGA-64	3	D	10	10	10	80	-	-	-	-	2	10	∞	∞	∞	∞	∞	
111120-MEGA-64	3	D	12	12	12	90	-	-	-	-	2	12	∞	∞	∞	∞	∞	
111160-MEGA-64	3	D	16	16	16	100	-	-	-	-	2	16	∞	∞	∞	∞	∞	
111L020-MEGA-64	4	G	2	6	2	80	4	15,6	1,9	8	2	4	4,4	4,6	4,8	5	5,6	
111L030-MEGA-64	4	G	3	6	3	80	6	18,1	2,8	5,5	2	6	7,1	7,5	8	8,6	10,2	
111L040-MEGA-64	4	G	4	6	4	80	8	21,1	3,7	3	2	8	10,5	11,6	13	14,8	21,3	
111L050-MEGA-64	4	G	5	6	5	100	10	18	4,6	2	2	10	13,3	14,7	16,4	∞	∞	
111L060-MEGA-64	4	G	6	8	6	100	12	25,7	5,6	3	2	12	15,5	17,1	19,1	21,8	∞	
111L080-MEGA-64	4	D	8	8	8	110	-	-	-	-	2	8	∞	∞	∞	∞	∞	
111L100-MEGA-64	4	G	10	10	10	125	-	-	-	-	2	10	∞	∞	∞	∞	∞	
111L120-MEGA-64	4	D	12	12	12	125	-	-	-	-	2	12	∞	∞	∞	∞	∞	
111L160-MEGA-64	4	G	16	16	16	150	-	-	-	-	2	16	∞	∞	∞	∞	∞	

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

JH111 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu – trụ – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = 0,02/-0,04$ mm
 Bán kính = $\pm 0,01$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($l_{\alpha\eta}$, ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p1}	D_n	α°	z_n	0°	Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($l_{\alpha\eta}$, ref)*				
													0.5°	1°	1.5°	2°	3°
111VL020-MEGA-64	4	J	2	6	2	80	35	37,2	1,9	3,5	2	3,1	3,7	4,6	6,5	12,4	∞
111VL030-MEGA-64	4	J	3	6	3	80	40	40,1	2,8	2,5	2	5,3	6,2	7,9	11,2	21,8	∞
111VL040-MEGA-64	4	J	4	6	4	80	50	48,9	3,7	1,5	2	9,8	13,9	26,7	∞	∞	∞
111VL050-MEGA-64	4	J	5	8	5	100	55	56,8	4,6	2	2	12,8	18,1	34,9	∞	∞	∞
111VL060-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	55	52,8	5,6	1,5	2	13,8	19,4	37	∞	∞	∞
111VL080-MEGA-64	4	J	8	10	8	125	60	58,7	7,4	1,5	2	19,7	27,8	∞	∞	∞	∞
111VL100-MEGA-64	4	J	10	12	8	125	60	58,7	9,4	1,5	2	19,7	27,3	∞	∞	∞	∞
111VL120-MEGA-64	4	J	12	16	10	125	70	72,5	11,4	2	2	21,7	29,8	55,4	∞	∞	∞
111VXL060-MEGA-64	5	J	6	10	6	125	60	62,6	5,6	2	2	13,8	19,4	37	∞	∞	∞
111VXL080-MEGA-64	5	J	8	12	8	150	65	67,6	7,4	2	2	19,7	27,8	∞	∞	∞	∞
111VXL100-MEGA-64	5	J	10	12	8	150	80	80	9,4	1,5	2	19,7	27,3	∞	∞	∞	∞
111VXL120-MEGA-64	5	J	12	16	10	175	100	99,8	11,4	1,5	2	21,7	29,8	55,4	∞	∞	∞
111VXL160-MEGA-64	5	J	16	20	12	200	100	101,8	15,4	1,5	2	23,7	31,8	57,5	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vít. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JH111 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
K4	E	0,30	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	215 (175 – 260)
K5	E	0,30	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,065	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	130 (105 – 160)
K6	E	0,30	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	190 (150 – 230)
K7	E	0,30	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,065	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	170 (135 – 205)
H3	M	0,20	0,024	0,032	0,042	0,050	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	125 (100 – 145)
H7	M	0,17	0,026	0,034	0,044	0,055	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	125 (105 – 145)

Chế độ cắt – JH111 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
K1	E	0,30	0,020	0,026	0,032	0,038	0,046	0,060	0,080	0,11	0,13	0,16	0,20	295 (235 – 350)
K2	E	0,30	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,055	0,075	0,10	0,12	0,14	0,18	260 (205 – 310)
K3	E	0,30	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,055	0,075	0,10	0,12	0,14	0,18	220 (175 – 260)
H5	M	0,20	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,28	200 (165 – 235)
H8	M	0,20	0,036	0,048	0,060	0,075	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,34	195 (160 – 230)
H21	M	0,20	0,036	0,048	0,060	0,075	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,34	195 (160 – 230)
H31	M	0,20	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,28	150 (125 – 175)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

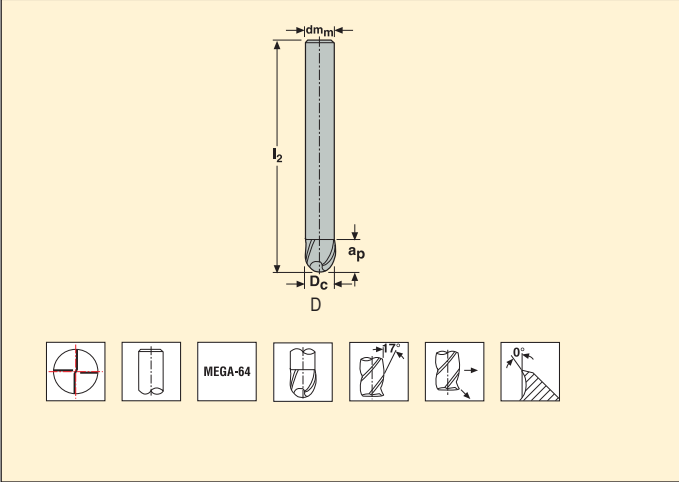
a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH150 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu – trụ – bốn me




Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,04$ mm
 Bán kính $\pm 0,01$ mm




Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2	
150060-MEGA-64	2	D	6	6	6	80	4
150080-MEGA-64	2	D	8	8	8	85	4
150100-MEGA-64	2	D	10	10	10	100	4
150120-MEGA-64	2	D	12	12	12	100	4

Chế độ cắt – JH150 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
K5	A	0,15	0,090	0,12	0,15	0,17	120 (85 — 135)
K6	A	0,15	0,090	0,12	0,15	0,18	180 (125 — 200)
K7	A	0,15	0,090	0,12	0,15	0,17	155 (110 — 170)
H3	M	0,030	0,065	0,085	0,11	0,13	110 (95 — 125)
H5	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	210 (185 — 235)
H7	M	0,026	0,065	0,085	0,11	0,13	110 (95 — 120)
H8	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	210 (185 — 235)
H11	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	270 (235 — 300)
H12	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	435 (380 — 485)
H21	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	210 (185 — 235)
H31	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	160 (140 — 175)

Chế độ cắt – JH150 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
K1	A	0,15	0,080	0,11	0,13	0,16	240 (165 — 265)
K2	A	0,15	0,075	0,095	0,12	0,14	210 (145 — 230)
K3	A	0,15	0,075	0,095	0,12	0,14	175 (125 — 195)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

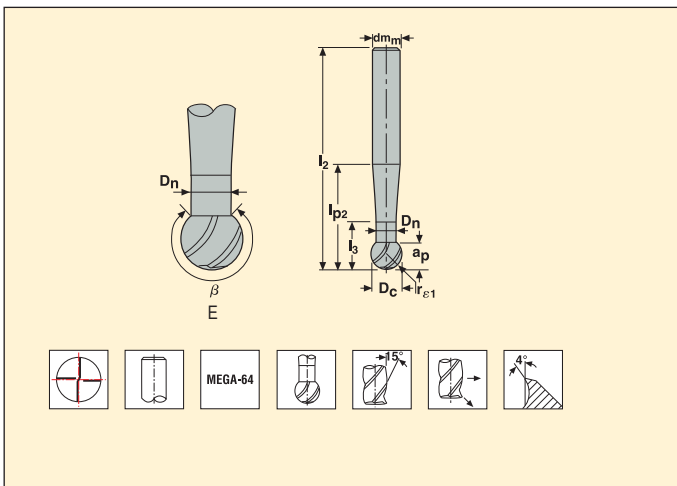
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH160 – Dao phay cacbit nguyên khối – bi cầu 250° – trụ – bốn me



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = 0,02/-0,06$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							ϵ_1	$r_{\epsilon 1}$	β	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p2}	D_n				
160040-MEGA-64	2	E	4	4	3,1	60	5,6	11	2,4	0,36	2	250	4
160050-MEGA-64	2	E	5	5	3,9	70	6,4	13	3	0,45	2,5	250	4
160060-MEGA-64	2	E	6	6	4,7	80	9,7	17,3	3,6	0,54	3	250	4
160080-MEGA-64	2	E	8	8	6,2	85	11,2	21,3	4,8	0,72	4	250	4
160100-MEGA-64	2	E	10	10	7,8	100	15,6	27,9	6	0,9	5	250	4
160120-MEGA-64	2	E	12	12	9,4	125	17,2	31,8	7,2	1,08	6	250	4

Chế độ cắt – JH160 Phay chép hình tinh $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
P1	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	940 (880 — 1000)
P2	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	920 (860 — 980)
P3	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	790 (740 — 840)
P4	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	700 (650 — 740)
P5	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	660 (620 — 710)
P6	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	750 (700 — 790)
P7	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	700 (660 — 750)
P8	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	660 (620 — 710)
P11	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	680 (640 — 730)
H3	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	255 (235 — 275)
H5	M/E/A	0,60	0,028	0,040	0,050	0,060	0,090	0,13	0,16	510 (475 — 550)
H7	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	255 (235 — 275)
H8	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	470 (435 — 500)
H21	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	470 (435 — 500)
H31	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	355 (330 — 380)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn



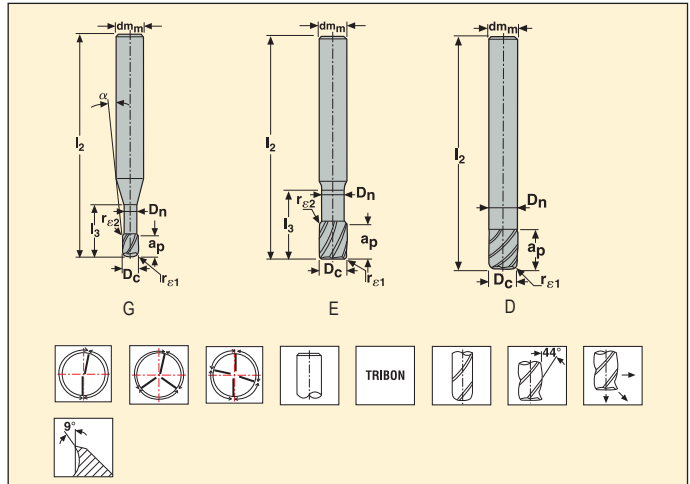
	Tên	JHP750	JHP760	JHP770	JHP780	JCO710	JH720
	Trang	159-161	162-164	165-169	170-172	173-175	176-177
	Dòng	HPM	HPM	HPM	HPM	Hss-Co	HSM/TORNADO
	Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	Số me	2-3-4	2-4	4-5	4	4-6	3
	ICC		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
Phạm vi đường kính	Mét	2-25	4-25	6-25	6-25	16-50	2-16
	Inch						
	Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
		1,2	2,3	2	2	2,4	2,3,4
Nguyên công							
	SMG						
	M1		•			•	•
	M2		•			•	•
	M3		•			•	•
	M4		•			•	•
	M5		•			•	•
	S1	•			•		○
	S2	•			•		○
	S3	•			•		○
	S11	•		•		•	•
	S12	•		•		•	•
	S13	•		•		•	•

■ Tiêu chuẩn có trữ kho □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày
 • Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

JHP750 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính định, lớp phủ được làm bóng, cán trụ – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02 / -0,04 \text{ mm}$
 $r_{e1} = \pm 0,02 \text{ mm}$



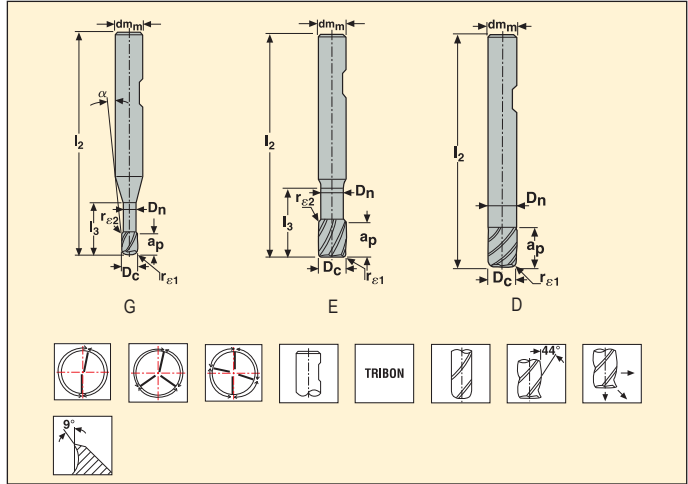
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{e1}	r_{e2}	α°	z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n					
750K080R040.0-TRIBON	1	D	8	8	16	55	-	-	0,4	-	-	4	■
750K100R040.0-TRIBON	1	D	10	10	20	65	-	-	0,4	-	-	4	■
750K100R150.0-TRIBON	1	D	10	10	20	65	-	-	1,5	-	-	4	■
750K120R040.0-TRIBON	1	D	12	12	24	75	-	-	0,4	-	-	4	■
750K120R150.0-TRIBON	1	D	12	12	24	75	-	-	1,5	-	-	4	■
750K160R040.0-TRIBON	1	D	16	16	32	90	-	-	0,4	-	-	4	■
750K160R310.0-TRIBON	1	D	16	16	32	90	-	-	3,1	-	-	4	■
750K160R400.0-TRIBON	1	D	16	16	32	90	-	-	4	-	-	4	■
750K160R150.0-TRIBON	1	D	16	16	32	90	-	-	1,5	-	-	4	■
750K200R080.0-TRIBON	1	D	20	20	40	100	-	-	0,8	-	-	4	■
750K200R310.0-TRIBON	1	D	20	20	40	100	-	-	3,1	-	-	4	■
750K200R400.0-TRIBON	1	D	20	20	40	100	-	-	4	-	-	4	■
750020R020.0-TRIBON	2	G	2	3	3	40	6	1,9	0,2	2	4	2	■
750030R020.0-TRIBON	2	E	3	3	4,5	40	9	2,8	0,2	2	-	2	■
750040R020.0-TRIBON	2	G	4	6	6	40	9	3,7	0,2	2	5	2	■
750050R030.0-TRIBON	2	G	5	6	7,5	40	9	4,6	0,3	2	3	2	■
750060R030.0-TRIBON	2	E	6	6	9	50	19	5,6	0,3	2	-	3	■
750080R040.0-TRIBON	2	E	8	8	16	60	24	7,4	0,4	2	-	4	■
750100R040.0-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	0,4	2	-	4	■
750100R080.0-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	0,8	2	-	4	■
750100R200.0-TRIBON	2	E	10	10	20	70	30	9,4	2	2	-	4	■
750120R040.0-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	0,4	3	-	4	■
750120R080.0-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	0,8	3	-	4	■
750120R200.0-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	2	3	-	4	■
750120R310.0-TRIBON	2	E	12	12	24	80	35	11,4	3,1	3	-	4	■
750140R080.0-TRIBON	2	E	14	14	28	90	45	13,4	0,8	4	-	4	■
750140R250.0-TRIBON	2	E	14	14	28	90	45	13,4	2,5	4	-	4	■
750160R040.0-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	0,4	4	-	4	■
750160R080.0-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	0,8	4	-	4	■
750160R200.0-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	2	4	-	4	■
750160R310.0-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	3,1	4	-	4	■
750160R400.0-TRIBON	2	E	16	16	32	100	52	15,4	4	4	-	4	■
750180R250.0-TRIBON	2	E	18	18	36	100	52	17,4	2,5	4	-	4	■
750200R080.0-TRIBON	2	E	20	20	40	125	75	19,4	0,8	4	-	4	■
750200R200.0-TRIBON	2	E	20	20	40	125	75	19,4	2	4	-	4	■
750200R310.0-TRIBON	2	E	20	20	40	125	75	19,4	3,1	4	-	4	■
750200R400.0-TRIBON	2	E	20	20	40	125	75	19,4	4	4	-	4	■

■ Tiêu chuẩn có trụ kho. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JHP750 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh, lớp phủ được làm bóng, cán Weldon – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,04 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon 1} = +/-0,02 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				$r_{\epsilon 1}$	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2			
750K080R040-TRIBON	1	D	8	8	16	55	0,4	4	■
750K100R040-TRIBON	1	D	10	10	20	65	0,4	4	■
750K100R150-TRIBON	1	D	10	10	20	65	1,5	4	■
750K120R040-TRIBON	1	D	12	12	24	75	0,4	4	■
750K120R150-TRIBON	1	D	12	12	24	75	1,5	4	■
750K160R040-TRIBON	1	D	16	16	32	90	0,4	4	■
750K160R310-TRIBON	1	D	16	16	32	90	3,1	4	■
750K160R400-TRIBON	1	D	16	16	32	90	4	4	■
750K160R150-TRIBON	1	D	16	16	32	90	1,5	4	■
750K200R080-TRIBON	1	D	20	20	40	100	0,8	4	■
750K200R310-TRIBON	1	D	20	20	40	100	3,1	4	■
750K200R400-TRIBON	1	D	20	20	40	100	4	4	■
750K250R050-TRIBON	1	D	25	25	50	125	0,5	4	■
750K250R100-TRIBON	1	D	25	25	50	125	1	4	■
750K250R200-TRIBON	1	D	25	25	50	125	2	4	■
750K250R400-TRIBON	1	D	25	25	50	125	4	4	■
750040R020.0-TRIBON	2	G	4	6	6	40	0,2	2	■
750050R030.0-TRIBON	2	G	5	6	7,5	40	0,3	2	■
750060R030.0-TRIBON	2	E	6	6	9	50	0,3	3	■
750080R040-TRIBON	2	E	8	8	16	60	0,4	4	■
750100R040-TRIBON	2	E	10	10	20	70	0,4	4	■
750100R080-TRIBON	2	E	10	10	20	70	0,8	4	■
750100R200-TRIBON	2	E	10	10	20	70	2	4	■
750120R040-TRIBON	2	E	12	12	24	80	0,4	4	■
750120R080-TRIBON	2	E	12	12	24	80	0,8	4	■
750120R200-TRIBON	2	E	12	12	24	80	2	4	■
750120R310-TRIBON	2	E	12	12	24	80	3,1	4	■
750140R080-TRIBON	2	E	14	14	28	90	0,8	4	■
750140R250-TRIBON	2	E	14	14	28	90	2,5	4	■
750160R040-TRIBON	2	E	16	16	32	100	0,4	4	■
750160R080-TRIBON	2	E	16	16	32	100	0,8	4	■
750160R200-TRIBON	2	E	16	16	32	100	2	4	■
750160R310-TRIBON	2	E	16	16	32	100	3,1	4	■
750160R400-TRIBON	2	E	16	16	32	100	4	4	■
750180R250-TRIBON	2	E	18	18	36	100	2,5	4	■
750200R080-TRIBON	2	E	20	20	40	125	0,8	4	■
750200R200-TRIBON	2	E	20	20	40	125	2	4	■
750200R310-TRIBON	2	E	20	20	40	125	3,1	4	■
750200R400-TRIBON	2	E	20	20	40	125	4	4	■

Lưu ý: nếu bán kính góc bằng >15% của D_c thì $a_p = 30\%$, $f_z = 20\%$

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại. □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JHP750 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	
S1	E/M/A	0,44	0,014	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,13	0,14	33 (22 — 43)
S2	E/M/A	0,44	0,014	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,13	0,14	33 (22 — 43)
S3	E/M/A	0,44	0,014	0,020	0,028	0,042	0,055	0,070	0,085	0,10	0,11	0,13	0,14	19 (16 — 21)
S11	E/M/A	0,70	0,012	0,018	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	95 (80 — 110)
S12	E/M/A	0,70	0,012	0,018	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	0,080	0,090	0,095	0,10	75 (65 — 85)
S13	E/M/A	0,60	0,011	0,016	0,022	0,032	0,042	0,055	0,060	0,070	0,075	0,085	0,090	60 (50 — 65)

Chế độ cắt – JHP750 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,06$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	
S1	E/M/A	1,3	0,018	0,026	0,036	0,050	0,070	0,085	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	60 (39 — 80)
S2	E/M/A	1,3	0,018	0,026	0,036	0,050	0,070	0,085	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	60 (39 — 80)
S3	E/M/A	1,3	0,018	0,026	0,036	0,050	0,070	0,085	0,11	0,12	0,13	0,14	0,15	34 (28 — 38)
S11	E/M/A	1,3	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	170 (145 — 195)
S12	E/M/A	1,3	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	130 (110 — 150)
S13	E/M/A	1,3	0,016	0,024	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,13	0,14	0,16	100 (85 — 115)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

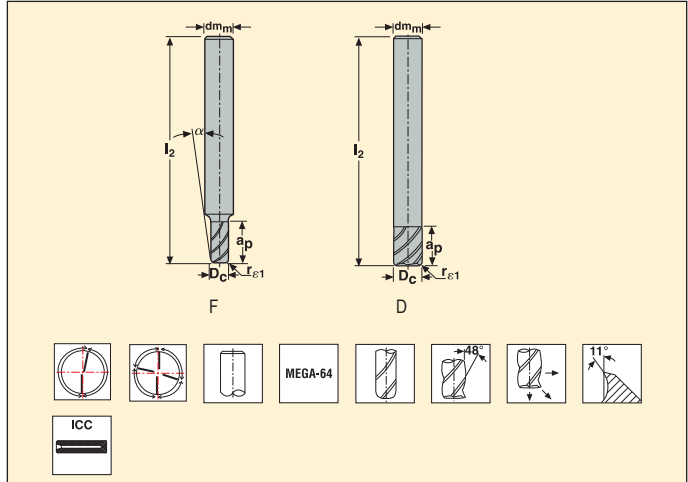
a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JHP760 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh, lớp phủ được làm bóng, cán trụ – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,04$ mm
 $r_{\epsilon 1} = +/-0,03$ mm



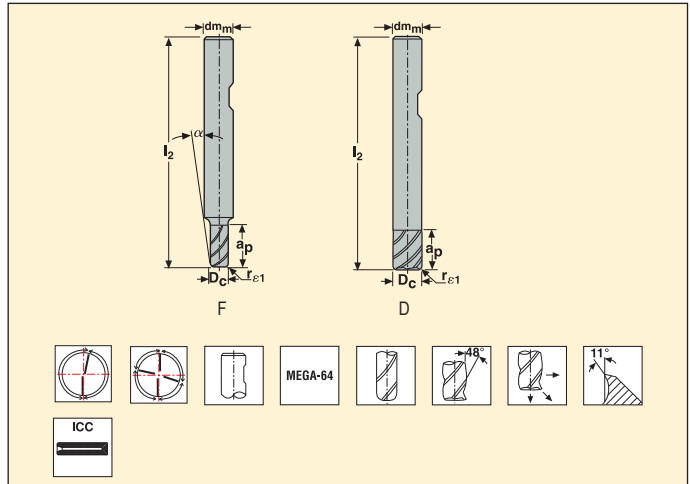
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm				$r_{\epsilon 1}$	α°	z_n	Trụ
				D_c	dm_m	a_p	l_2				
760040R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4	6	8	50	0,4	4	2	■
760040R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	4	6	8	50	0,2	4	2	■
760050R020Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5	6	10	50	0,2	2	2	■
760050R040Z2.0A-MEGA-64	2	F	■	5	6	10	50	0,4	2	2	■
760060R020Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6	6	12	50	0,2	-	4	■
760060R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	6	6	12	50	0,4	-	4	■
760080R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8	8	16	55	0,4	-	4	■
760080R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	8	8	16	55	1	-	4	■
760100R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	0,4	-	4	■
760100R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1	-	4	■
760100R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,5	-	4	■
760120R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	0,4	-	4	■
760120R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1	-	4	■
760120R150Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,5	-	4	■
760120R310Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	3,1	-	4	■
760200R040Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,4	-	4	■
760200R080Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,8	-	4	■
760250R050Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	25	25	45	110	0,5	-	4	■
760250R100Z4.0A-MEGA-64	2	D	■	25	25	45	110	1	-	4	■
760L080R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	8	8	28	65	0,4	-	4	■
760L100R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	0,4	-	4	■
760L100R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	1	-	4	■
760L100R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	1,5	-	4	■
760L100R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	2	-	4	■
760L100R310Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	10	10	36	75	3,1	-	4	■
760L120R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	0,4	-	4	■
760L120R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	1	-	4	■
760L120R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	1,5	-	4	■
760L120R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	12	12	42	90	2	-	4	■
760L160R040Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	0,4	-	4	■
760L160R100Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	1	-	4	■
760L160R150Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	1,5	-	4	■
760L160R200Z4.0A-MEGA-64	3	D	■	16	16	50	100	2	-	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.
 ICC= Kênh tưới nguội trong

JHP760 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh, lớp phủ được làm bóng, cán Weldon – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,4$ mm
 $r_{\epsilon 1} = \pm 0,03$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm				$r_{\epsilon 1}$	Z_n	Weldon
				D_c	dm_m	a_p	l_2			
760040R020Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	4	6	8	50	0,2	2	<input type="checkbox"/>
760040R040Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	4	6	8	50	0,4	2	<input type="checkbox"/>
760050R020Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	5	6	10	50	0,2	2	<input type="checkbox"/>
760050R040Z2.0A-MEGA-64W	2	F	■	5	6	10	50	0,4	2	<input type="checkbox"/>
760060R020Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	6	6	12	50	0,2	4	<input type="checkbox"/>
760060R040Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	6	6	12	50	0,4	4	<input type="checkbox"/>
760080R040Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	8	8	16	55	0,4	4	<input type="checkbox"/>
760080R100Z4.0A-MEGA-64W	2	D	■	8	8	16	55	1	4	<input type="checkbox"/>
760100R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	0,4	4	■
760100R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1	4	■
760100R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	1,5	4	■
760100R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	10	10	20	65	2	4	■
760120R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	0,4	4	■
760120R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1	4	■
760120R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	1,5	4	■
760120R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	2	4	■
760120R400Z4A-MEGA-64	2	D	■	12	12	24	75	4	4	■
760160R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	0,4	4	■
760160R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	1	4	■
760160R150Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	1,5	4	■
760160R200Z4A-MEGA-64	2	D	■	16	16	40	90	2	4	■
760200R040Z4A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,4	4	■
760200R080Z4A-MEGA-64	2	D	■	20	20	45	100	0,8	4	■
760250R050Z4A-MEGA-64	2	D	■	25	25	45	110	0,5	4	■
760250R100Z4A-MEGA-64	2	D	■	25	25	45	110	1	4	■
760L080R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	8	8	28	65	0,4	4	<input type="checkbox"/>
760L100R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	0,4	4	<input type="checkbox"/>
760L100R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	1	4	<input type="checkbox"/>
760L100R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	1,5	4	<input type="checkbox"/>
760L100R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	10	10	36	75	2	4	<input type="checkbox"/>
760L120R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	0,4	4	<input type="checkbox"/>
760L120R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	1	4	<input type="checkbox"/>
760L120R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	1,5	4	<input type="checkbox"/>
760L120R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	12	12	42	90	2	4	<input type="checkbox"/>
760L160R040Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	0,4	4	<input type="checkbox"/>
760L160R100Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	1	4	<input type="checkbox"/>
760L160R150Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	1,5	4	<input type="checkbox"/>
760L160R200Z4.0A-MEGA-64W	3	D	■	16	16	50	100	2	4	<input type="checkbox"/>

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại. □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

ICC= Kênh tưới nguội trong

Chế độ cắt – JHP760 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			4	5	6	8	10	12	16	20	
M1	E	1,0	0,018	0,022	0,026	0,036	0,044	0,050	0,065	0,075	105 (90 – 125)
M2	E	1,0	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	90 (75 – 105)
M3	E	0,80	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	0,048	0,055	70 (60 – 85)
M4	E	0,60	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	55 (45 – 65)
M5	E	0,60	0,011	0,014	0,017	0,022	0,028	0,034	0,042	0,048	45 (37 – 55)

Chế độ cắt – JHP760 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,06$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c	
			4	5	6	8	10	12	16	20		25
M1	E	1,5	0,019	0,024	0,028	0,038	0,048	0,055	0,070	0,080	0,090	140 (115 – 165)
M2	E	1,5	0,017	0,022	0,026	0,034	0,044	0,050	0,065	0,075	0,085	115 (95 – 135)
M3	E	1,2	0,014	0,017	0,020	0,028	0,034	0,042	0,050	0,060	0,065	90 (75 – 105)
M4	E	0,90	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	70 (60 – 80)
M5	E	0,90	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	0,050	0,060	60 (48 – 70)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

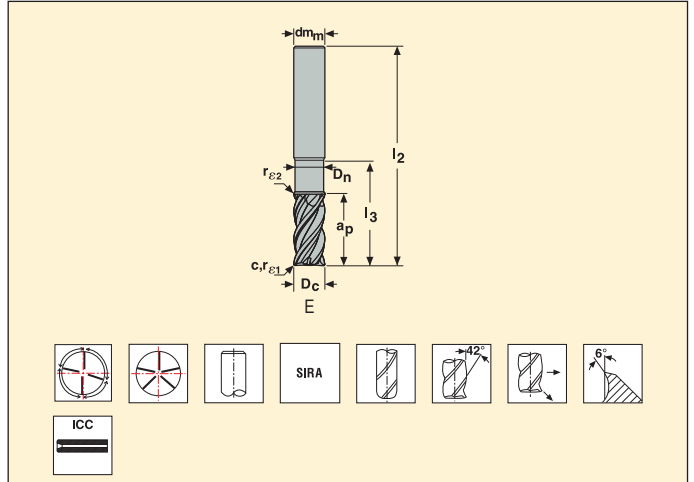
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JHP770 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh – lớp phủ được làm bóng, cán trụ – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{e1} = \pm 0,02 \text{ mm}$



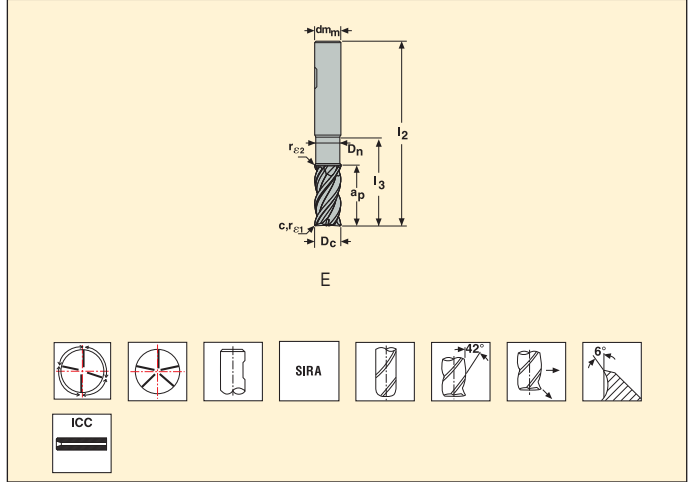
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm						r_{e1}	r_{e2}	z_n	Trụ
				D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
JHP770060E2R030.0Z4A-SIRA	2	E	■	6	6	12	60	18	5,6	0,3	2	4	■
JHP770080E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	8	8	16	65	24	7,4	0,5	2	4	■
JHP770100E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	0,5	2	4	■
JHP770100E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	1	2	4	■
JHP770120E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	0,5	2	4	■
JHP770120E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	1	2	4	■
JHP770120E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	2,5	2	4	■
JHP770140E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13,4	0,5	2	4	■
JHP770160E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	2	4	■
JHP770160E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1	2	4	■
JHP770160E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	2	4	■
JHP770160E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	2	4	■
JHP770160E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4	2	4	■
JHP770200E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	2	4	■
JHP770200E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1	2	4	■
JHP770200E2R250.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	2	4	■
JHP770200E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	2	4	■
JHP770200E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4	2	4	■
JHP770250E2R050.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	0,5	2	4	■
JHP770250E2R100.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	1	2	4	■
JHP770250E2R310.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	2	4	■
JHP770250E2R400.0Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4	2	4	■
JHP770160E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	2	5	■
JHP770160E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1	2	5	■
JHP770160E2R250.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	2	5	■
JHP770160E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	2	5	■
JHP770160E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4	2	5	■
JHP770200E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	2	5	■
JHP770200E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1	2	5	■
JHP770200E2R250.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	2	5	■
JHP770200E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	2	5	■
JHP770200E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4	2	5	■
JHP770250E2R050.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	0,5	2	5	■
JHP770250E2R100.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	1	2	5	■
JHP770250E2R310.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	2	5	■
JHP770250E2R400.0Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4	2	5	■

Lưu ý: nếu bán kính góc bằng >15% của D_c thì $a_p = 30\%$, $f_z = 20\%$
 ■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.
 ICC = Kênh tước nguội trong

JHP770 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh – lớp phủ được làm bóng, cán Weldon – khoảng cách me không bằng nhau



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{c1} = +/- 0,02 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Kiểu dao	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm						r_{c1}	r_{c2}	z_n	Weldon
				D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
JHP770060E2R030.3Z4A-SIRA	2	E	■	6	6	12	60	18	5,6	0,3	2	4	■
JHP770080E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	8	8	16	65	24	7,4	0,5	2	4	■
JHP770100E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	0,5	2	4	■
JHP770100E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	10	10	20	75	30	9,4	1	2	4	■
JHP770120E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	0,5	2	4	■
JHP770120E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	1	2	4	■
JHP770120E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	12	12	24	90	36	11,4	2,5	2	4	■
JHP770140E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	14	14	28	95	42	13,4	0,5	2	4	■
JHP770160E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	2	4	■
JHP770160E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1	2	4	■
JHP770160E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	2	4	■
JHP770160E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	2	4	■
JHP770160E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4	2	4	■
JHP770200E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	2	4	■
JHP770200E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1	2	4	■
JHP770200E2R250.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	2	4	■
JHP770200E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	2	4	■
JHP770200E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4	2	4	■
JHP770250E2R050.3Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	0,5	2	4	■
JHP770250E2R100.3Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	1	2	4	■
JHP770250E2R310.3Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	2	4	■
JHP770250E2R400.3Z4A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4	2	4	■
JHP770160E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	0,5	2	5	■
JHP770160E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	1	2	5	■
JHP770160E2R250.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	2,5	2	5	■
JHP770160E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	3,1	2	5	■
JHP770160E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	16	16	32	100	45	15,4	4	2	5	■
JHP770200E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	0,5	2	5	■
JHP770200E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	1	2	5	■
JHP770200E2R250.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	2,5	2	5	■
JHP770200E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	3,1	2	5	■
JHP770200E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	20	20	40	115	55	19,4	4	2	5	■
JHP770250E2R050.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	0,5	2	5	■
JHP770250E2R100.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	1	2	5	■
JHP770250E2R310.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	3,1	2	5	■
JHP770250E2R400.3Z5A-SIRA	2	E	■	25	25	50	130	65	24,4	4	2	5	■

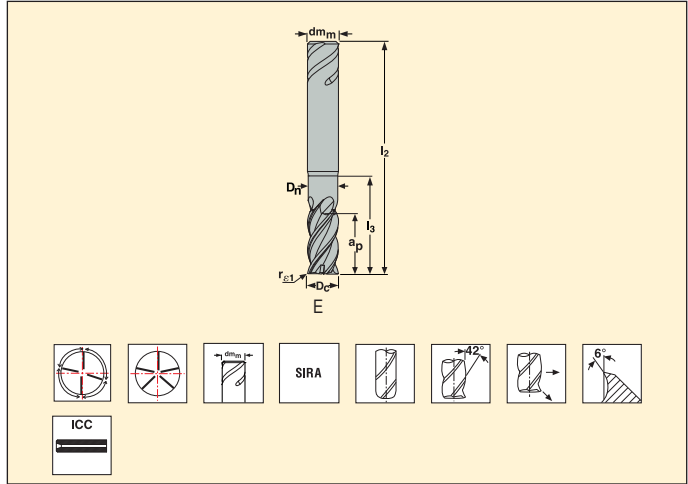
Lưu ý: nếu bán kính góc bằng >15% của D_c thì $a_p = 30\%$, $f_z = 20\%$
 ■ Tiêu chuẩn kho cụ trừ: Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.
 ICC = Kênh tưới nguội trong



JHP770 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính góc – lớp phủ được làm bóng, Khóa an toàn – nhiều me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{\epsilon 1} = +/- 0,02 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						$r_{\epsilon 1}$	$r_{\epsilon 2}$	z_n	Tỷ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
JHP770120E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	12	12	24	90	36	11	0,5	2	4	□
JHP770120E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	12	12	24	90	36	11	1	2	4	□
JHP770120E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	12	12	24	90	36	11	2,5	2	4	□
JHP770140E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	14	14	28	95	42	13	0,5	2	4	□
JHP770160E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	1	2	4	□
JHP770160E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	2,5	2	4	□
JHP770160E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	3,1	2	4	□
JHP770160E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	4	2	4	□
JHP770200E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	0,5	2	4	□
JHP770200E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	1	2	4	□
JHP770200E2R250.9Z4A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	2,5	2	4	□
JHP770200E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	3,1	2	4	□
JHP770200E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	4	2	4	□
JHP770250E2R050.9Z4A-SIRA	2	E	25	25	50	130	65	24	0,5	2	4	□
JHP770250E2R100.9Z4A-SIRA	2	E	25	25	50	130	65	24	1	2	4	□
JHP770250E2R310.9Z4A-SIRA	2	E	25	25	50	130	65	24	3,1	2	4	□
JHP770250E2R400.9Z4A-SIRA	2	E	25	25	50	130	65	24	4	2	4	□
JHP770160E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	0,5	2	5	□
JHP770160E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	1	2	5	□
JHP770160E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	2,5	2	5	□
JHP770160E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	3,1	2	5	□
JHP770160E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	16	16	32	100	45	15	4	2	5	□
JHP770200E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	0,5	2	5	□
JHP770200E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	1	2	5	□
JHP770200E2R250.9Z5A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	2,5	2	5	□
JHP770200E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	3,1	2	5	□
JHP770200E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	20	20	40	115	55	19	4	2	5	□
JHP770250E2R050.9Z5A-SIRA	2	E	25	25	50	130	65	24	0,5	2	5	□
JHP770250E2R100.9Z5A-SIRA	2	E	25	25	50	130	65	24	1	2	5	□
JHP770250E2R310.9Z5A-SIRA	2	E	25	25	50	130	65	24	3,1	2	5	□
JHP770250E2R400.9Z5A-SIRA	2	E	25	25	50	130	65	24	4	2	5	□

Lưu ý: nếu bán kính góc bằng >15% của D_c thì $a_p = 30\%$, $f_z = 20\%$
 ■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JHP770 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S11	E	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	110 (95 – 120)
S12	E	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	85 (75 – 95)
S13	E	0,85	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	65 (60 – 75)

Chế độ cắt – JHP770 Phay rãnh z_n5

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			16	20	25	
S11	E	1,0	0,075	0,085	0,095	100 (85 – 110)
S12	E	1,0	0,075	0,085	0,095	75 (65 – 85)
S13	E	0,85	0,065	0,075	0,085	60 (55 – 70)

Chế độ cắt – JHP770 Phay rãnh z_n5 Tươi nguội trong

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S11	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	100 (85 – 110)
S12	E	1,6	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	75 (65 – 85)
S13	E	1,4	0,026	0,036	0,044	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	60 (55 – 70)

Chế độ cắt – JHP770 Phay cạnh $a_g/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S11	E	1,8	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	135 (115 – 150)
S12	E	1,8	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	100 (90 – 115)
S13	E	1,8	0,026	0,036	0,044	0,055	0,060	0,065	0,075	0,085	80 (70 – 90)

Chế độ cắt – JHP770 Phay cạnh z_n5

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			16	20	25	
S11	E	1,8	0,075	0,085	0,10	120 (105 – 135)
S12	E	1,8	0,075	0,085	0,10	95 (80 – 105)
S13	E	1,8	0,065	0,075	0,085	75 (65 – 85)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

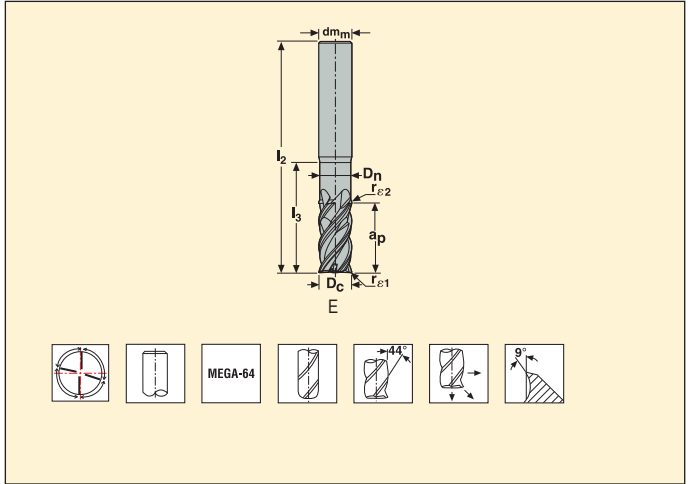
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JHP780 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính đỉnh – lớp phủ được làm bóng – bốn me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{e1} = +/-0,02\text{ mm}$



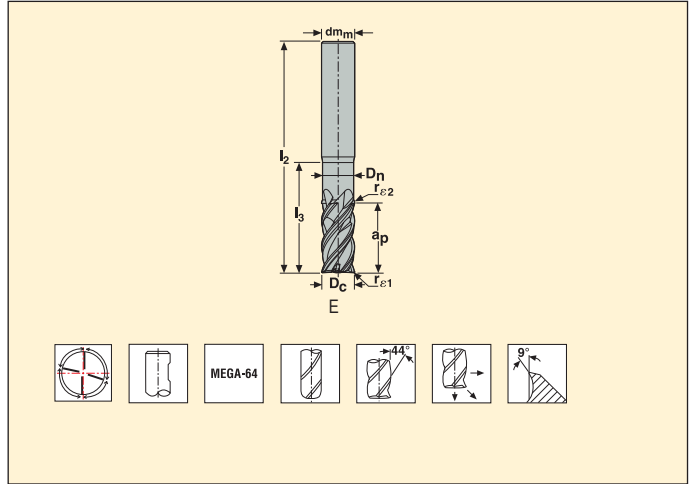
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{e1}	r_{e2}	Z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
JHP780060E2R030.0Z4-M64	2	E	6	6	12	60	18	5,6	0,3	2	4	■
JHP780080E2R040.0Z4-M64	2	E	8	8	16	65	24	7,4	0,4	2	4	■
JHP780100E2R040.0Z4-M64	2	E	10	10	20	75	30	9,4	0,4	2	4	■
JHP780100E2R080.0Z4-M64	2	E	10	10	20	75	30	9,4	0,8	2	4	■
JHP780120E2R040.0Z4-M64	2	E	12	12	24	90	36	11,4	0,4	2	4	■
JHP780120E2R080.0Z4-M64	2	E	12	12	24	90	36	11,4	0,8	2	4	■
JHP780120E2R150.0Z4-M64	2	E	12	12	24	90	36	11,4	1,5	2	4	■
JHP780120E2R250.0Z4-M64	2	E	12	12	24	90	36	11,4	2,5	2	4	■
JHP780140E2R040.0Z4-M64	2	E	14	14	28	95	42	13,4	0,4	2	4	■
JHP780160E2R040.0Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	0,4	2	4	■
JHP780160E2R080.0Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	0,8	2	4	■
JHP780160E2R310.0Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	3,1	2	4	■
JHP780160E2R400.0Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	4	2	4	■
JHP780200E2R040.0Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	0,4	2	4	■
JHP780200E2R080.0Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	0,8	2	4	■
JHP780200E2R310.0Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	3,1	2	4	■
JHP780200E2R400.0Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	4	2	4	■
JHP780250E2R040.0Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	0,4	2	4	■
JHP780250E2R080.0Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	0,8	2	4	■
JHP780250E2R310.0Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	3,1	2	4	■
JHP780250E2R400.0Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	4	2	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JHP780 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – bán kính đỉnh – lớp phủ được làm bóng – bốn me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 $r_{\epsilon1} = \pm 0,02 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						$r_{\epsilon1}$	$r_{\epsilon2}$	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
JHP780060E2R030.3Z4-M64	2	E	6	6	12	60	18	5,6	0,3	2	4	■
JHP780080E2R040.3Z4-M64	2	E	8	8	16	65	24	7,4	0,4	2	4	■
JHP780100E2R040.3Z4-M64	2	E	10	10	20	75	30	9,4	0,4	2	4	■
JHP780100E2R080.3Z4-M64	2	E	10	10	20	75	30	9,4	0,8	2	4	■
JHP780120E2R040.3Z4-M64	2	E	12	12	24	90	36	11,4	0,4	2	4	■
JHP780120E2R080.3Z4-M64	2	E	12	12	24	90	36	11,4	0,8	2	4	■
JHP780120E2R150.3Z4-M64	2	E	12	12	24	90	36	11,4	1,5	2	4	■
JHP780120E2R250.3Z4-M64	2	E	12	12	24	90	36	11,4	2,5	2	4	■
JHP780140E2R040.3Z4-M64	2	E	14	14	28	95	42	13,4	0,4	2	4	■
JHP780160E2R040.3Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	0,4	2	4	■
JHP780160E2R080.3Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	0,8	2	4	■
JHP780160E2R310.3Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	3,1	2	4	■
JHP780160E2R400.3Z4-M64	2	E	16	16	32	100	45	15,4	4	2	4	■
JHP780200E2R040.3Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	0,4	2	4	■
JHP780200E2R080.3Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	0,8	2	4	■
JHP780200E2R310.3Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	3,1	2	4	■
JHP780200E2R400.3Z4-M64	2	E	20	20	40	115	55	19,4	4	2	4	■
JHP780250E2R040.3Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	0,4	2	4	■
JHP780250E2R080.3Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	0,8	2	4	■
JHP780250E2R310.3Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	3,1	2	4	■
JHP780250E2R400.3Z4-M64	2	E	25	25	50	130	65	24,4	4	2	4	■

■ Tiêu chuẩn có trữ kho. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.
 Lưu ý: nếu bán kính đỉnh bằng >15% của D_2 thì $a_p = -30\%$, $f_c = -20\%$

Chế độ cắt – JHP780 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S1	E	0,80	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,050	0,055	38 (35 — 42)
S2	E	0,80	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,050	0,055	31 (28 — 34)
S3	E	0,60	0,018	0,024	0,030	0,036	0,040	0,044	0,050	0,055	25 (28 — 22)

Chế độ cắt – JHP780 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			6	8	10	12	14	16	20	25	
S1	E	1,0	0,020	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,055	0,065	50 (46 — 55)
S2	E	1,0	0,020	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,055	0,065	41 (37 — 45)
S3	E	0,80	0,020	0,026	0,032	0,038	0,044	0,048	0,055	0,065	32 (36 — 28)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

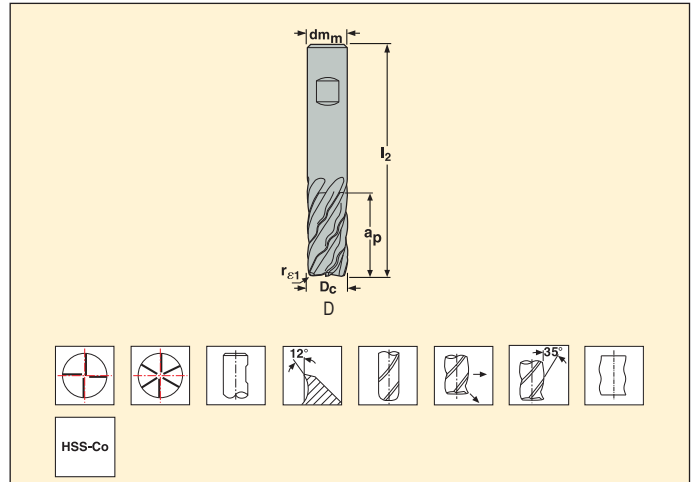
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JCO710 – Dao phay ngón HSS-Co – biên dạng nhiều me được đánh bóng



Dung sai:
 $dm_m = h6$
 $D_c = k10$
 $r_{\epsilon 1} = \pm 0,05 \text{ mm}$



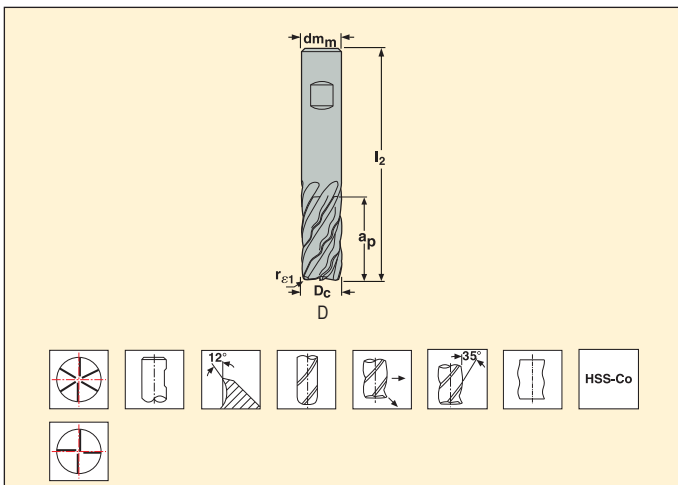
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				$r_{\epsilon 1}$	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	I_2			
JCO710160D2R100.3Z4	2	D	16	16	32	92	1	4	■
JCO710160D2R250.3Z4	2	D	16	16	32	92	2,5	4	■
JCO710160D2R310.3Z4	2	D	16	16	32	92	3,1	4	■
JCO710160D2R400.3Z4	2	D	16	16	32	92	4	4	■
JCO710200D2R100.3Z4	2	D	20	20	38	114	1	4	■
JCO710200D2R250.3Z4	2	D	20	20	38	114	2,5	4	■
JCO710200D2R310.3Z4	2	D	20	20	38	114	3,1	4	■
JCO710200D2R400.3Z4	2	D	20	20	38	114	4	4	■
JCO710250D2R100.3Z4	2	D	25	25	45	121	1	4	■
JCO710250D2R250.3Z4	2	D	25	25	45	121	2,5	4	■
JCO710250D2R400.3Z4	2	D	25	25	45	121	4	4	■
JCO710320D2R100.3Z4	2	D	32	32	53	132	1	4	■
JCO710320D2R400.3Z4	2	D	32	32	53	132	4	4	■
JCO710250D2R100.3Z6	2	D	25	25	45	121	1	6	■
JCO710250D2R250.3Z6	2	D	25	25	45	121	2,5	6	■
JCO710250D2R400.3Z6	2	D	25	25	45	121	4	6	■
JCO710320D2R100.3Z6	2	D	32	32	53	132	1	6	■
JCO710320D2R400.3Z6	2	D	32	32	53	132	4	6	■
JCO710400D2R100.3Z6	2	D	40	40	63	155	1	6	■
JCO710400D2R400.3Z6	2	D	40	40	63	155	4	6	■
JCO710500D2R100.3Z6	2	D	50	50	75	177	1	6	■
JCO710500D2R400.3Z6	2	D	50	50	75	177	4	6	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JCO710 – Dao phay ngón HSS-Co – biên dạng nhiều me được đánh bóng



Dung sai:
 $dm_m = h_6$
 $D_c = k10$
 $r_{e1} = +/- 0,05 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				r_{e1}	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2			
JCO710160D4R100.3Z4	4	D	16	16	65	127	1	4	■
JCO710160D4R250.3Z4	4	D	16	16	65	127	2,5	4	■
JCO710160D4R400.3Z4	4	D	16	16	65	127	4	4	■
JCO710200D4R100.3Z6	4	D	20	20	80	146	1	6	■
JCO710200D4R250.3Z6	4	D	20	20	80	146	2,5	6	■
JCO710200D4R400.3Z6	4	D	20	20	80	146	4	6	■
JCO710250D4R100.3Z6	4	D	25	25	110	178	1	6	■
JCO710250D4R250.3Z6	4	D	25	25	110	178	2,5	6	■
JCO710250D4R400.3Z6	4	D	25	25	110	178	4	6	■
JCO710320D4R100.3Z6	4	D	32	32	130	200	1	6	■
JCO710320D4R400.3Z6	4	D	32	32	130	200	4	6	■
JCO710400D4R100.3Z6	4	D	40	40	160	240	1	6	■
JCO710400D4R400.3Z6	4	D	40	40	160	240	4	6	■
JCO710500D4R100.3Z6	4	D	50	50	200	298	1	6	■
JCO710500D4R400.3Z6	4	D	50	50	200	298	4	6	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JC710 Phay rãnh (chỉ dùng cho $z_n=4$)

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			16	20	25	32	40	50	
M1	E	1,0	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,19	18 (12 – 24)
M2	E	1,0	0,065	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	14 (10 – 19)
M3	E	0,50	0,048	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	12 (8 – 16)
M4	E	0,50	0,048	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	9 (6 – 12)
M5	E	0,50	0,048	0,060	0,075	0,090	0,11	0,12	7 (5 – 10)
S11	E	0,75	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,13	10 (8 – 15)
S12	E	0,75	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,13	8 (6 – 12)
S13	E	0,65	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	6 (5 – 10)

Chế độ cắt – JC710 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,5$ cho hệ số chiều dài 2

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			16	20	25	32	40	50	
M1	E	1,0	0,065	0,080	0,10	0,13	0,16	0,19	21 (14 – 28)
M2	E	1,0	0,065	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	17 (11 – 23)
S11	E	0,75	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,13	12 (9 – 18)
S12	E	0,75	0,048	0,060	0,075	0,095	0,11	0,13	9 (7 – 14)
S13	E	0,65	0,042	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	8 (6 – 11)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

*Cho hệ số chiều dài

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JH720 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,02$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
M1	M/E/A	0,040	0,080	0,11	0,13	0,15	0,17	0,20	0,24	0,32	0,40	0,48	0,60	190 (135 – 245)
M2	M/E/A	0,040	0,080	0,11	0,13	0,15	0,17	0,20	0,24	0,32	0,40	0,48	0,60	155 (110 – 195)
M3	M/E/A	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	115 (85 – 150)
M4	M/E/A	0,040	0,048	0,060	0,070	0,080	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	0,28	0,34	85 (60 – 110)
M5	M/E/A	0,040	0,048	0,060	0,070	0,080	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	0,28	0,34	75 (50 – 95)
N1	E/M/A	0,060	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	2300 (1850 – 2775)
N2	E/M/A	0,060	0,080	0,11	0,13	0,15	0,17	0,20	0,24	0,32	0,40	0,48	0,60	1450 (1175 – 1750)
N3	E/M/A	0,060	0,080	0,11	0,13	0,15	0,17	0,20	0,24	0,32	0,40	0,48	0,60	970 (780 – 1175)
N11	E/M/A	0,060	0,12	0,15	0,18	0,20	0,24	0,28	0,36	0,48	0,60	0,70	0,80	750 (630 – 880)
S1	E/M/A	0,030	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	90 (75 – 110)
S2	E/M/A	0,030	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	90 (75 – 110)
S3	E/M/A	0,030	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	55 (36 – 70)
S11	E/M/A	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	225 (190 – 255)
S12	E/M/A	0,040	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	175 (150 – 195)
S13	E/M/A	0,040	0,048	0,060	0,070	0,080	0,095	0,12	0,14	0,19	0,24	0,28	0,34	135 (115 – 155)
TS1	A	0,060	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	1250 (940 – 1550)
TP1	M	0,060	0,055	0,065	0,080	0,095	0,11	0,14	0,16	0,22	0,28	0,32	0,40	1250 (940 – 1550)

Chế độ cắt – JH720 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,01$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
M1	M/E/A	0,040	0,050	0,065	0,075	0,090	0,10	0,13	0,15	0,20	0,24	0,30	0,36	175 (125 – 225)
M2	M/E/A	0,040	0,050	0,065	0,075	0,090	0,10	0,13	0,15	0,20	0,24	0,30	0,36	140 (100 – 180)
M3	M/E/A	0,040	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	105 (75 – 135)
M4	M/E/A	0,040	0,032	0,040	0,046	0,055	0,060	0,075	0,090	0,13	0,16	0,19	0,24	80 (55 – 105)
M5	M/E/A	0,040	0,032	0,040	0,046	0,055	0,060	0,075	0,090	0,13	0,16	0,19	0,24	65 (48 – 85)
N1	E/M/A	0,060	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	2100 (1700 – 2525)
N2	E/M/A	0,060	0,050	0,065	0,075	0,090	0,10	0,13	0,15	0,20	0,24	0,30	0,36	1350 (1075 – 1625)
N3	E/M/A	0,060	0,050	0,065	0,075	0,090	0,10	0,13	0,15	0,20	0,24	0,30	0,36	900 (720 – 1075)
N11	E/M/A	0,060	0,065	0,085	0,10	0,12	0,14	0,17	0,20	0,28	0,34	0,40	0,48	700 (580 – 820)
S1	E/M/A	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	85 (65 – 100)
S2	E/M/A	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	85 (65 – 100)
S3	E/M/A	0,030	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	49 (32 – 65)
S11	E/M/A	0,040	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	205 (175 – 235)
S12	E/M/A	0,040	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	160 (135 – 180)
S13	E/M/A	0,040	0,032	0,040	0,046	0,055	0,060	0,075	0,090	0,13	0,16	0,19	0,24	120 (105 – 140)
TS1	A	0,060	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	1150 (860 – 1425)
TP1	M	0,060	0,036	0,044	0,055	0,060	0,070	0,085	0,11	0,14	0,18	0,20	0,26	1150 (860 – 1425)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút































f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn



						
						
Tên		JS412	JS413	JS452	JS453	JHP490
Trang		182-184	185-187	188-190	191-195	196-199
Dòng		JS ²	JS ²	JS ²	JS ²	HPM
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	■	■	■	■	■
	Weldon	■	■	□	□	■
Số me		2	3	2	3	2-3
ICC						■
Phạm vi đường kính	Mét	2-20	2-20	2-20	3-20	10-25
	Inch					
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
		2	2,3	2	2,3	2,3,4
Nguyên công						
						
SMG						
N1		•	•	•	•	•
N2		•	•	•	•	•
N3		•	•	•	•	•
N11						•
TS1		•	•	•	•	
TP1		•	•	•	•	

■ Tiêu chuẩn có trữ kho □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày

● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Tên		JH40	JH410	JH421	JH820	JH830
Trang		200-201	202-203	204-207	208-209	210-211
Dòng		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon					
Số me		2	1	2-3	2	3
ICC				<input checked="" type="checkbox"/>		
Phạm vi đường kính	Mét	6-20	2-17	3-25	4-12	2-12
	Inch					
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài		 1,2	 2,3,4	 2,3	 2	 2
Nguyên công						
SMG						
N1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
N2		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N3		<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N11		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
TS1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
TP1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		

■ Tiêu chuẩn có trữ kho □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày

● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Tên		JH440	JH450	JH460	JM403/406	JM413/416
Trang		212-213	214-215	216-217	218-219	220-221
Dòng		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Số me		2	2	2	1	2
ICC						
Phạm vi đường kính	Mét	6-16	2-20	4-12	0,2-2	0,5-2
	Inch					
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
		2	2,3	2	1,2,5	2,3,5
Nguyên công		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
SMG						
N1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
N11		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TS1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
TP1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Tiêu chuẩn có trữ kho Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày
 ● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Chế độ cắt – JS412 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	590 (440 — 730)
N2	E	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	380 (285 — 470)
TS1	A	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	550 (440 — 660)
TP1	A	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	440 (330 — 550)

Chế độ cắt – JS412 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E/M/A	1,5	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	780 (580 — 970)
N2	E/M/A	1,5	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,15	0,16	0,19	500 (375 — 620)
TS1	A/D	1,5	0,016	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,13	710 (570 — 860)
TP1	A/D	1,5	0,016	0,024	0,032	0,040	0,046	0,060	0,080	0,090	0,10	0,11	0,13	570 (430 — 710)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

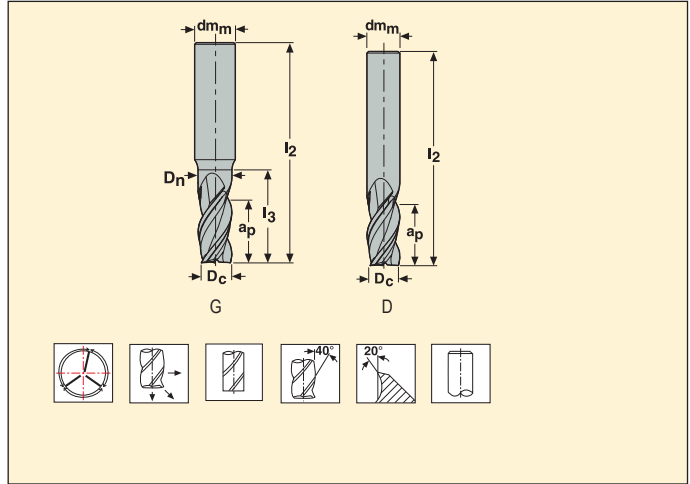
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS413 - Dao phay cacbit nguyên khối cho - trụ - sắc, khoảng cách me không bằng nhau - ba me



Dung sai:
 $d_{m_n} = h5$
 $D_c = e8$



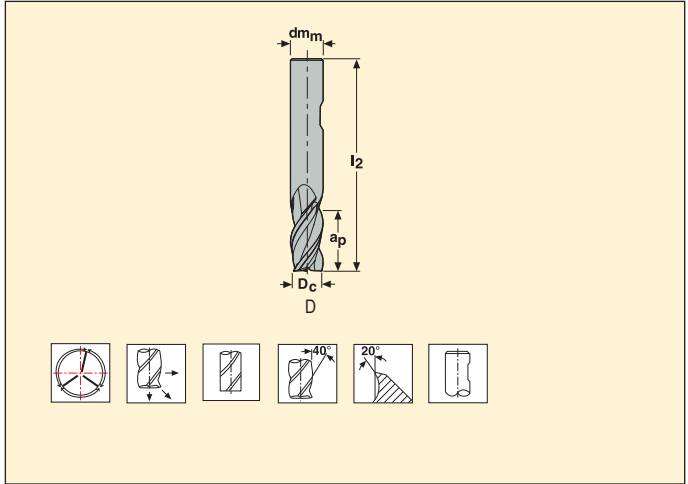
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						z _n	Trụ
			D _c	d _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n		
JS413020G2SZ3.0	2	G	2	6	4	57	7	1,9	3	■
JS413030G2SZ3.0	2	G	3	6	6	57	10	2,8	3	■
JS413040G2SZ3.0	2	G	4	6	8	57	14	3,8	3	■
JS413050G2SZ3.0	2	G	5	6	10	57	17	4,7	3	■
JS413060D2SZ3.0	2	D	6	6	12	57	-	-	3	■
JS413080D2SZ3.0	2	D	8	8	16	63	-	-	3	■
JS413100D2SZ3.0	2	D	10	10	20	72	-	-	3	■
JS413120D2SZ3.0	2	D	12	12	24	88	-	-	3	■
JS413160D2SZ3.0	2	D	16	16	32	100	-	-	3	■
JS413200D2SZ3.0	2	D	20	20	40	124	-	-	3	■
JS413060D3SZ3.0	3	D	6	6	24	70	-	-	3	■
JS413080D3SZ3.0	3	D	8	8	32	85	-	-	3	■
JS413100D3SZ3.0	3	D	10	10	40	100	-	-	3	■
JS413120D3SZ3.0	3	D	12	12	50	115	-	-	3	■
JS413160D3SZ3.0	3	D	16	16	55	125	-	-	3	■
JS413200D3SZ3.0	3	D	20	20	75	150	-	-	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS413 - Dao phay cacbit nguyên khối - Weldon - sắc, khoảng cách me không bằng nhau - ba me



Dùng sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e8$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2		
JS413060D2SZ3.3	2	D	6	6	12	57	3	■
JS413080D2SZ3.3	2	D	8	8	16	63	3	■
JS413100D2SZ3.3	2	D	10	10	20	72	3	■
JS413120D2SZ3.3	2	D	12	12	24	88	3	■
JS413160D2SZ3.3	2	D	16	16	32	100	3	■
JS413200D2SZ3.3	2	D	20	20	40	124	3	■
JS413060D3SZ3.3	3	D	6	6	24	70	3	□
JS413080D3SZ3.3	3	D	8	8	32	85	3	□
JS413100D3SZ3.3	3	D	10	10	40	100	3	□
JS413120D3SZ3.3	3	D	12	12	50	115	3	□
JS413160D3SZ3.3	3	D	16	16	55	125	3	□
JS413200D3SZ3.3	3	D	20	20	75	150	3	□

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại. □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JS413 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	570 (425 — 710)
N2	E	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	365 (275 — 455)
N3	E	1,0	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	245 (185 — 305)
TS1	A	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	550 (440 — 660)
TP1	A	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,11	0,12	440 (330 — 550)

Chế độ cắt – JS413 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E/M/A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	720 (540 — 890)
N2	E/M/A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	460 (345 — 570)
N3	E/M/A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	305 (230 — 385)
TS1	A/D	1,5	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	680 (540 — 810)
TP1	A/D	1,5	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	540 (405 — 680)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

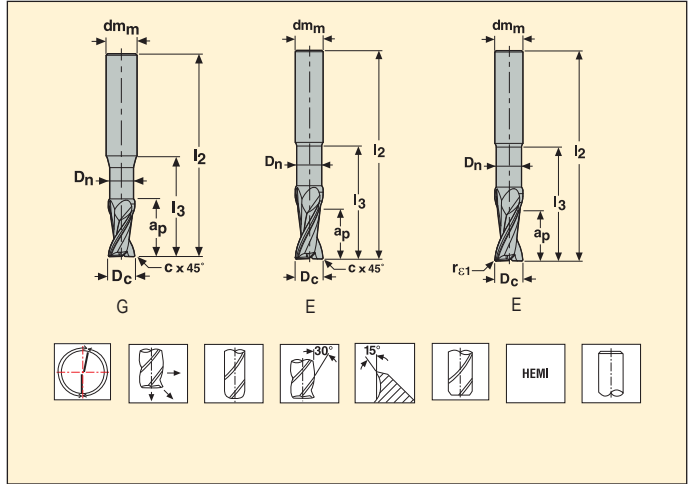
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS452 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – lớp phủ được làm bóng, khoảng cách me không bằng nhau – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 bán kính đỉnh $\pm 0,02$
 Vát mép $+0,04$



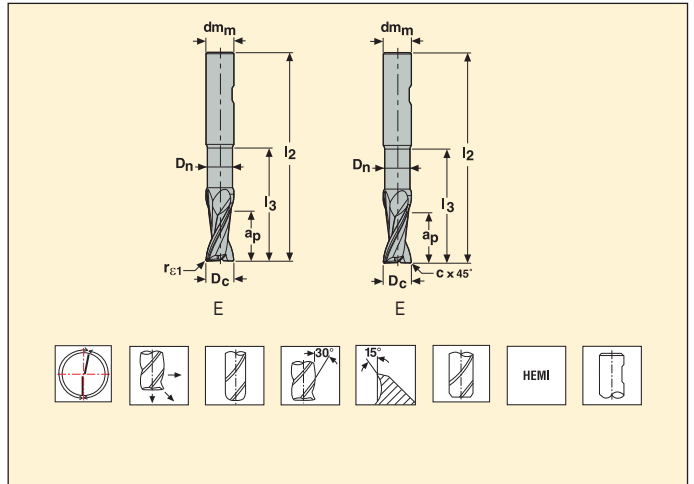
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{c1}	$c \times 45^\circ$	z_n	Tỷ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
JS452020G2CZ2.0-HEMI	2	G	2	6	4	57	8	1,9	–	0,1	2	■
JS452030G2CZ2.0-HEMI	2	G	3	6	6	57	10	2,8	–	0,1	2	■
JS452040G2CZ2.0-HEMI	2	G	4	6	8	57	14	3,8	–	0,1	2	■
JS452050G2CZ2.0-HEMI	2	G	5	6	8	57	17	4,7	–	0,1	2	■
JS452060E2CZ2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	–	0,1	2	■
JS452080E2CZ2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	–	0,1	2	■
JS452100E2CZ2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	–	0,1	2	■
JS452120E2CZ2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	0,1	2	■
JS452140E2CZ2.0-HEMI	2	E	14	14	28	88	41	13,3	–	0,1	2	■
JS452160E2CZ2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	0,1	2	■
JS452200E2CZ2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	–	0,1	2	■
JS452060E2R050Z2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	0,5	–	2	■
JS452060E2R100Z2.0-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	1	–	2	■
JS452080E2R050Z2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	0,5	–	2	■
JS452080E2R100Z2.0-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	1,0	–	2	■
JS452100E2R050Z2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	0,5	–	2	■
JS452100E2R100Z2.0-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	1	–	2	■
JS452120E2R050Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	0,5	–	2	■
JS452120E2R100Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	1	–	2	■
JS452120E2R200Z2.0-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	2,0	–	2	■
JS452160E2R050Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	0,5	–	2	■
JS452160E2R100Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	1,0	–	2	■
JS452160E2R200Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	2,0	–	2	■
JS452160E2R250Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	2,5	–	2	■
JS452160E2R400Z2.0-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	4,0	–	2	■
JS452200E2R050Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	0,5	–	2	■
JS452200E2R100Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	1,0	–	2	■
JS452200E2R200Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	2,0	–	2	■
JS452200E2R250Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	2,5	–	2	■
JS452200E2R400Z2.0-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	4,0	–	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JS452 – Dao phay cacbit nguyên khối – Weldon – lớp phủ được làm bóng, khoảng cách me không bằng nhau – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 bán kính đỉnh $\pm 0,02$
 Vát mép $+0,04$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							$r_{\epsilon 1}$	$c \times 45^\circ$	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n					
JS452060E2CZ2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	–	0,1	2	<input type="checkbox"/>	
JS452080E2CZ2.3-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	–	0,1	2	<input type="checkbox"/>	
JS452100E2CZ2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	–	0,1	2	<input type="checkbox"/>	
JS452120E2CZ2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	–	0,1	2	<input type="checkbox"/>	
JS452140E2CZ2.3-HEMI	2	E	14	14	28	88	41	13,3	–	0,1	2	<input type="checkbox"/>	
JS452160E2CZ2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	–	0,1	2	<input type="checkbox"/>	
JS452200E2CZ2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	–	0,1	2	<input type="checkbox"/>	
JS452060E2R050Z2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	0,5	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452060E2R100Z2.3-HEMI	2	E	6	6	12	57	19	5,7	1	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452080E2R050Z2.3-HEMI	2	E	8	8	16	63	24	7,6	0,5	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452100E2R050Z2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	0,5	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452100E2R100Z2.3-HEMI	2	E	10	10	20	72	29	9,5	1	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452120E2R050Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	0,5	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452120E2R100Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	1	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452120E2R200Z2.3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	2,0	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452160E2R050Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	0,5	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452160E2R100Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	1,0	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452160E2R200Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	2,0	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452160E2R250Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	2,5	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452160E2R400Z2.3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	4,0	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452200E2R050Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	0,5	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452200E2R100Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	1,0	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452200E2R200Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	2,0	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452200E2R250Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	2,5	–	2	<input type="checkbox"/>	
JS452200E2R400Z2.3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	4,0	–	2	<input type="checkbox"/>	

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JS452 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	590 (440 — 730)
N2	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	400 (300 — 500)
N3	E	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,13	265 (200 — 335)
TS1	A	1,5	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	550 (410 — 680)
TP1	A	1,5	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	435 (350 — 520)

Chế độ cắt – JS452 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E/M/A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	760 (570 — 950)
N2	E/M/A	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	520 (390 — 650)
N3	E/M/A	1,2	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	0,11	0,12	0,14	345 (260 — 430)
TS1	A/D	1,5	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	690 (520 — 870)
TP1	A/D	1,5	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	560 (445 — 670)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

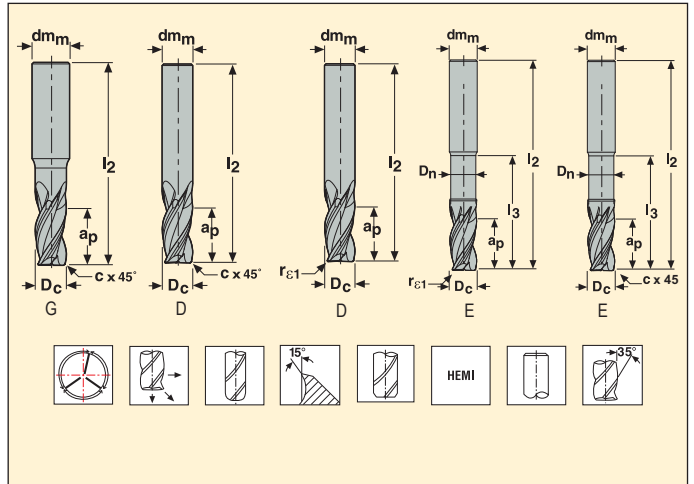
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JS453 – Dao phay cacbit nguyên khối lớp phủ được làm bóng – trụ – khoảng cách me không bằng nhau – ba me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 bán kính đỉnh $\pm 0,02$
 Vát mép $+0,04$



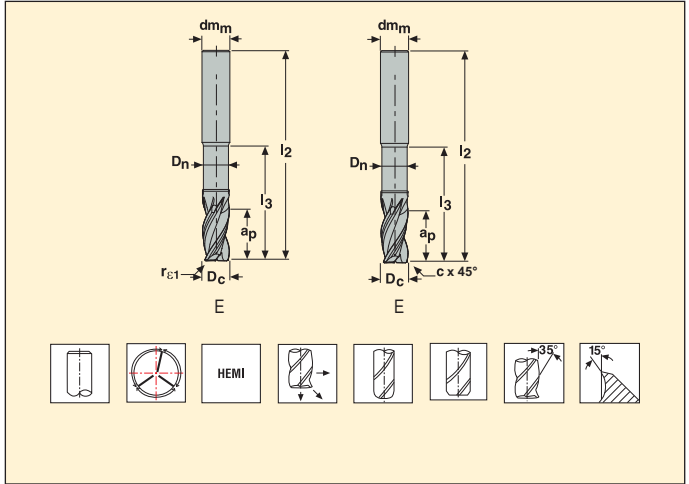
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm								z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n	$r_{\epsilon 1}$	$c \times 45^\circ$		
JS453020G2CZ3.0-HEMI	2	G	2	6	4	57	7	1,9	–	0,1	3	■
JS453030G2CZ3.0-HEMI	2	G	3	6	6	57	10	2,85	–	0,1	3	■
JS453040G2CZ3.0-HEMI	2	G	4	6	8	57	13	3,8	–	0,1	3	■
JS453050G2CZ3.0-HEMI	2	G	5	6	10	57	14	4,75	–	0,1	3	■
JS453060D2CZ3.0-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	–	0,1	3	■
JS453080D2CZ3.0-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	–	0,1	3	■
JS453100D2CZ3.0-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	–	0,1	3	■
JS453120D2CZ3.0-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	–	0,1	3	■
JS453140D2CZ3.0-HEMI	2	D	14	14	28	88	–	–	–	0,1	3	■
JS453160D2CZ3.0-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	–	0,1	3	■
JS453200E2C.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	–	0,1	3	■
JS453060D2R050Z3.0-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	0,5	–	3	■
JS453080D2R050Z3.0-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	0,5	–	3	■
JS453100D2R050Z3.0-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	0,5	–	3	■
JS453120D2R050Z3.0-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	0,5	–	3	■
JS453120E2R300.0Z3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	3,0	–	3	■
JS453160D2R050Z3.0-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	0,5	–	3	■
JS453160E2R100.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	1,0	–	3	■
JS453160E2R200.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	2,0	–	3	■
JS453160E2R250.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	2,5	–	3	■
JS453160E2R300.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	3,0	–	3	■
JS453160E2R400.0Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	4,0	–	3	■
JS453200E2R050.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	0,5	–	3	■
JS453200E2R100.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	1,0	–	3	■
JS453200E2R200.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	2,0	–	3	■
JS453200E2R250.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	2,5	–	3	■
JS453200E2R300.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	3,0	–	3	■
JS453200E2R400.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	4,0	–	3	■
JS453200E2R600.0Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	6,0	–	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – khoảng cách me không bằng nhau – dòng dao dài – ba me – mặt phẳng weldon



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 bán kính đỉnh +/- 0,02 mm
 vát mép +0,04 mm



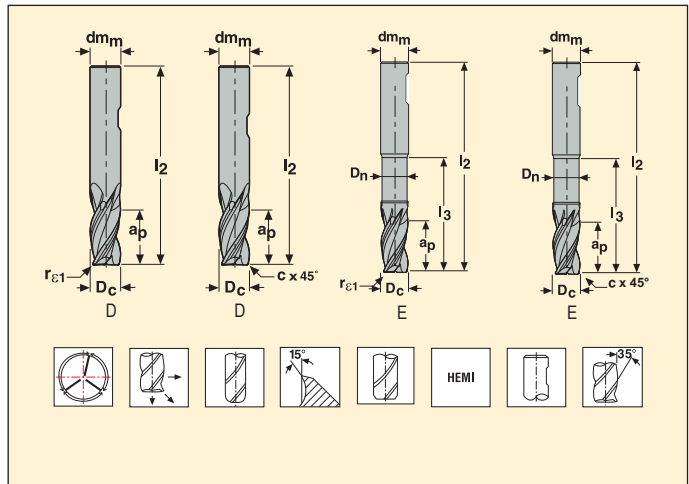
Mã sản phẩm	Kích thước theo mm									c x 45°	Trụ	z _n
	Chiều dài	Kiểu dao	D _c	dm _m	l ₂	l ₃	a _p	D _n	r _{e1}			
JS453120E3R300.0Z3-HEMI	2	E	12	12	110	54	24	11,4	3,0	–	■	3
JS453160E3R100.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	1,0	–	■	3
JS453160E3R200.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	2,0	–	■	3
JS453160E3R250.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	2,5	–	■	3
JS453160E3R300.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	3,0	–	■	3
JS453160E3R400.0Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	4,0	–	■	3
JS453200E3C.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	–	0,1	■	3
JS453200E3R100.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	1,0	–	■	3
JS453200E3R200.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	2,0	–	■	3
JS453200E3R250.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	2,5	–	■	3
JS453200E3R300.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	3,0	–	■	3
JS453200E3R400.0Z3-HEMI	2	E	20	20	150	90	36	19	4,0	–	■	3
JS453200E3R600.0Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	6,0	–	■	3

■ Tiêu chuẩn cổ trụ kho. Tùy vào sự thay đổi về đơn giá hiện tại và danh sách hàng tồn kho.

JS453 – Dao phay cacbit nguyên khối – khoảng cách me không bằng nhau – ba me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 bán kính đỉnh = $\pm 0,02mm$



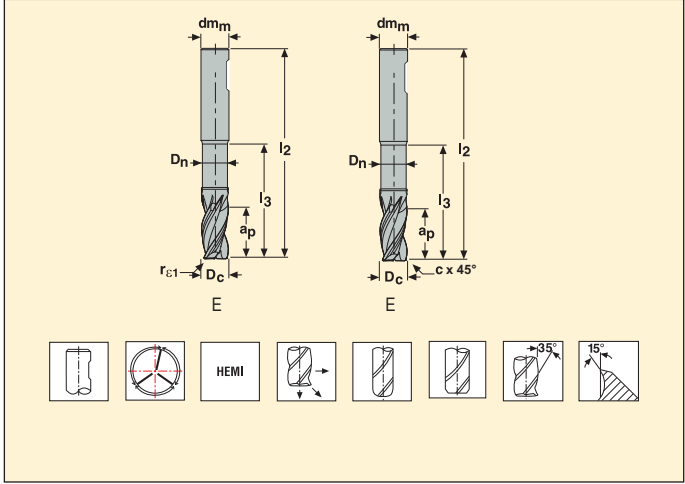
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							$r_{\epsilon 1}$	$c \times 45^\circ$	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n					
JS453060D2CZ3.3-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	–	0,1	3	<input type="checkbox"/>	
JS453080D2CZ3.3-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	–	0,1	3	<input type="checkbox"/>	
JS453100D2CZ3.3-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	–	0,1	3	<input type="checkbox"/>	
JS453120D2CZ3.3-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	–	0,1	3	<input type="checkbox"/>	
JS453140D2CZ3.3-HEMI	2	D	14	14	28	88	–	–	–	0,1	3	<input type="checkbox"/>	
JS453160D2CZ3.3-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	–	0,1	3	<input type="checkbox"/>	
JS453200E2C.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	–	0,1	3	<input type="checkbox"/>	
JS453060D2R050Z3.3-HEMI	2	D	6	6	12	57	–	–	0,5	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453080D2R050Z3.3-HEMI	2	D	8	8	16	63	–	–	0,5	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453100D2R050Z3.3-HEMI	2	D	10	10	20	72	–	–	0,5	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453120D2R050Z3.3-HEMI	2	D	12	12	24	88	–	–	0,5	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453120E2R300.3Z3-HEMI	2	E	12	12	24	88	37	11,4	3,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453160D2R050Z3.3-HEMI	2	D	16	16	32	100	–	–	0,5	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453160E2R100.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	1,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453160E2R200.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	2,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453160E2R250.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	2,5	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453160E2R300.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	3,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453160E2R400.3Z3-HEMI	2	E	16	16	32	100	48	15,2	4,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453200E2R100.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	1,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453200E2R200.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	2,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453200E2R250.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	2,5	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453200E2R300.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	3,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453200E2R400.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	4,0	–	3	<input type="checkbox"/>	
JS453200E2R600.3Z3-HEMI	2	E	20	20	36	110	57	19	6,0	–	3	<input type="checkbox"/>	

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

JS453 – Dao phay cacbit nguyên khối – lớp phủ được làm bóng – mặt phẳng Weldon, khoảng cách me không bằng nhau – dòng dao dài – ba me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = e7$
 bán kính đỉnh +/- 0,02 mm
 vát mép +0,04 mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							$c \times 45^\circ$	Weldon	z_n
			D_c	dm_m	l_2	l_3	a_p	D_n	r_{e1}			
JS453120E3R300.3Z3-HEMI	2	E	12	12	110	54	24	11,4	3,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453160E3R100.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	1,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453160E3R200.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	2,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453160E3R250.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	2,5	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453160E3R300.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	3,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453160E3R400.3Z3-HEMI	3	E	16	16	125	77	32	15,2	4,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453200E3C.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	–	0,1	<input type="checkbox"/>	3
JS453200E3R100.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	1,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453200E3R200.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	2,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453200E3R250.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	2,5	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453200E3R300.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	3,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453200E3R400.3Z3-HEMI	2	E	20	20	150	90	36	19	4,0	–	<input type="checkbox"/>	3
JS453200E3R600.3Z3-HEMI	3	E	20	20	150	90	36	19	6,0	–	<input type="checkbox"/>	3

Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.

Chế độ cắt – JS453 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	590 (440 — 730)
N2	E	1,2	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	415 (310 — 520)
N3	E	1,2	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	275 (205 — 345)
TS1	A	1,5	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	570 (455 — 680)
TP1	A	1,5	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	455 (340 — 570)

Chế độ cắt – JS453 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
N1	E/M/A	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	710 (540 — 890)
N2	E/M/A	1,2	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	500 (375 — 630)
N3	E/M/A	1,2	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	335 (250 — 420)
TS1	A/D	1,5	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	680 (540 — 810)
TP1	A/D	1,5	0,015	0,022	0,030	0,036	0,044	0,060	0,075	0,085	0,095	0,11	0,12	540 (405 — 680)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

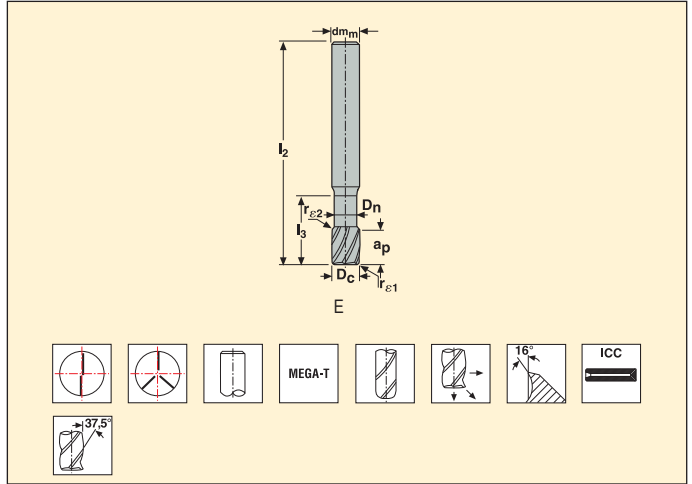
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JHP490 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh, lớp phủ được làm bóng – cán trụ phay thô biên



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,1 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon 1} = +/- 0,05 \text{ mm}$



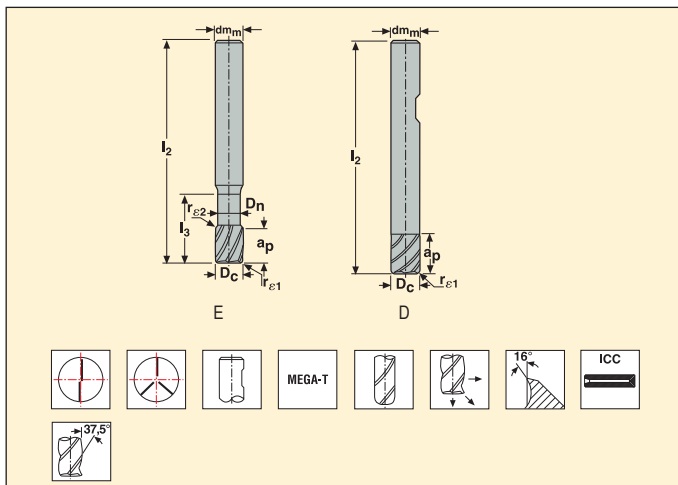
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm						$r_{\epsilon 1}$	$r_{\epsilon 2}$	z_n	Trụ
				D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
490V100R050Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	0,5	2	2	■
490V100R200Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	2	2	2	■
490V120R200Z2.0A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	2	2	2	■
490V160R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	0,5	4	3	■
490V160R200Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	2	4	3	■
490V200R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18	0,5	4	3	■
490V250R050Z3.0A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23	0,5	5	3	■
490VL100R100Z2.0A-MEGA-T	3	E	■	10	10	22	85	42	9	1	2	2	■
490VL120R050Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	12	12	14	95	40	11	0,5	2	3	■
490VL120R100Z2.0A-MEGA-T	3	E	■	12	12	26	95	50	11	1	2	2	■
490VL160R050Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	16	16	18	95	45	14,5	0,5	4	3	■
490VL200R200Z3.0A-MEGA-T	3	E	■	20	20	42	125	65	18	2	4	3	■
490VXL250R050Z3.0A-MEGA-T	4	E	■	25	25	50	125	75	23	0,5	5	3	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.
 ICC= Kênh tước nguội trong

JHP490 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính góc, lớp phủ được làm bóng – biến dạng gia công thô – Weldon



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,1$ mm
 $r_{e1} = +/-0,05$ mm



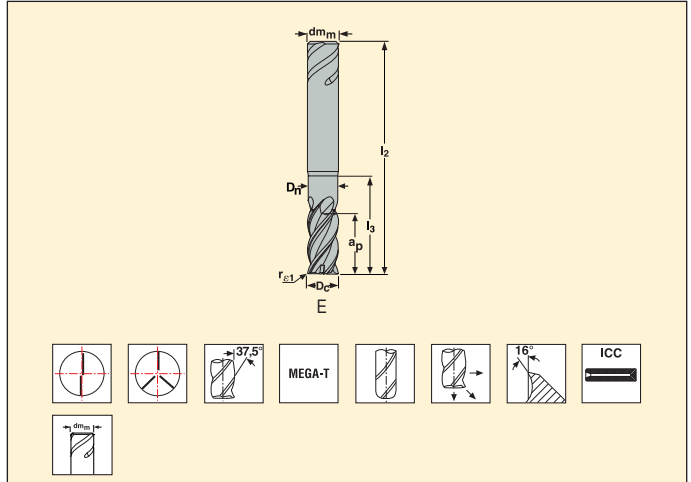
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm									Weldon
				D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n	r_{e1}	r_{e2}	z_n	
490100R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	10	10	22	75	-	-	1	-	2	■
490120R100Z2A-MEGA-T	2	D	■	12	12	26	85	-	-	1	-	2	■
490160R200Z3A-MEGA-T	2	D	■	16	16	34	95	-	-	2	-	3	■
490V100R050Z2A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	0,5	2	2	■
490V100R200Z2.0A-MEGA-TW	2	E	■	10	10	12	65	20	9	2	2	2	□
490V120R050Z2A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	0,5	2	2	■
490V120R200Z2.0A-MEGA-TW	2	E	■	12	12	14	75	24	11	2	2	2	□
490V160R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	0,5	4	3	■
490V160R200Z3A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14,5	2	4	3	■
490V200R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18	0,5	4	3	■
490V250R050Z3A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23	0,5	5	3	■
490VL100R100Z2.0A-MEGA-TW	3	E	■	10	10	22	85	42	9	1	2	2	□
490VL120R050Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	12	12	14	95	40	11	0,5	2	3	□
490VL120R100Z2.0A-MEGA-TW	3	E	■	12	12	26	95	50	11	1	2	2	□
490VL160R050Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	16	16	18	95	45	14,5	0,5	4	3	□
490VL200R200Z3.0A-MEGA-TW	3	E	■	20	20	42	125	65	18	2	4	3	□
490VXL250R050Z3.0A-MEGA-TW	4	E	■	25	25	50	125	75	23	0,5	5	3	□

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại. □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày.
 ICC=- Kênh tươi nguội trong

JHP490 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính/vát mặt góc, lớp phủ được làm bóng – biên dạng gia công thô, cán Khóa an toàn



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,1 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon 1} = +/-0,05 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm						$r_{\epsilon 1}$	$r_{\epsilon 2}$	z_n	Trụ
				D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
490100R100Z2.9A-MEGA-T	2	D	■	10	10	22	75	–	–	1	–	2	<input type="checkbox"/>
490120R100Z2.9A-MEGA-T	2	D	■	12	12	26	85	–	–	1	–	2	<input type="checkbox"/>
490160R200Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	2	4	3	<input type="checkbox"/>
490V100R050Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	0,5	2	2	<input type="checkbox"/>
490V100R200Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	10	10	12	65	20	9	2	2	2	<input type="checkbox"/>
490V120R050Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	0,5	2	2	<input type="checkbox"/>
490V120R200Z2.9A-MEGA-T	2	E	■	12	12	14	75	24	11	2	2	2	<input type="checkbox"/>
490V160R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	0,5	4	3	<input type="checkbox"/>
490V160R200Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	2	4	3	<input type="checkbox"/>
490V200R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	20	20	22	100	40	18	0,5	4	3	<input type="checkbox"/>
490V250R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	25	25	27	125	50	23	0,5	5	3	<input type="checkbox"/>
490VL100R100Z2.9A-MEGA-T	3	E	■	10	10	22	85	42	9	1	2	2	<input type="checkbox"/>
490VL120R050Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	12	12	14	95	40	11	0,5	2	3	<input type="checkbox"/>
490VL120R100Z2.9A-MEGA-T	3	E	■	12	12	26	95	50	11	1	2	2	<input type="checkbox"/>
490VL160R050Z3.9A-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	85	32	14	0,5	4	3	<input type="checkbox"/>
490VL200R200Z3.9A-MEGA-T	3	E	■	20	20	42	125	65	18	2	4	3	<input type="checkbox"/>
490VXL250R050Z3.9A-MEGA-T	4	E	■	25	25	50	125	75	23	0,5	5	3	<input type="checkbox"/>

Khóa an toàn sẵn có.
 ICC = Kênh tưới nguội trong

Chế độ cắt – JHP490 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			10	12	16	20	25	
N1	E/M/A	1,0	0,20	0,24	0,30	0,34	0,38	810 (650 — 970)
N2	E/M/A	1,0	0,20	0,24	0,30	0,34	0,38	520 (415 — 620)
N3	E/M/A	1,0	0,20	0,24	0,30	0,34	0,38	345 (275 — 415)

Chế độ cắt – JHP490 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			10	12	16	20	25	
N1	E/M/A	1,0	0,20	0,24	0,30	0,34	0,38	950 (760 — 1150)
N2	E/M/A	1,0	0,20	0,24	0,30	0,34	0,38	610 (490 — 740)
N3	E/M/A	1,0	0,20	0,24	0,30	0,34	0,38	410 (325 — 490)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

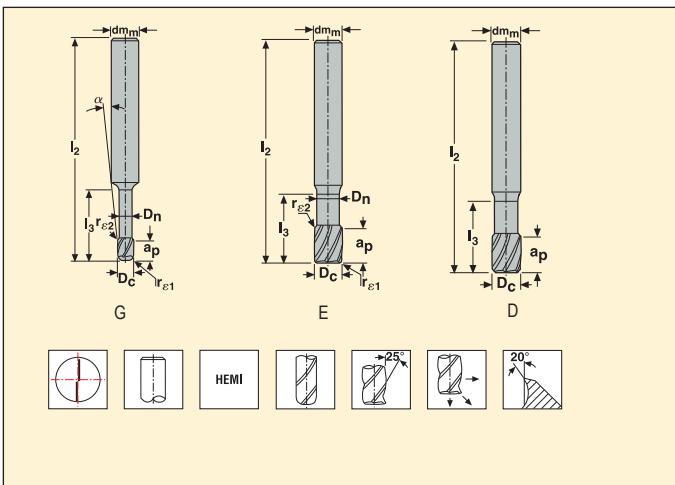
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH40 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính đỉnh – hai me



Dụng sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,04 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon1} = +/-0,1 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							$r_{\epsilon1}$	$r_{\epsilon2}$	α°	z_n	Trụ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n						
40K060-HEMI	1	D	6	6	13	50	–	–	0,1	–	–	2	■	
40K080-HEMI	1	D	8	8	13	50	–	–	0,1	–	–	2	■	
40K100-HEMI	1	D	10	10	16	50	–	–	0,1	–	–	2	■	
40K120-HEMI	1	D	12	12	16	65	–	–	0,1	–	–	2	■	
40020-HEMI	2	G	2	3	3	40	6	1,9	0,1	2	3,5	2	■	
40030-HEMI	2	E	3	3	4	40	8	2,9	0,1	2	–	2	■	
40040-HEMI	2	E	4	4	5	50	12	3,8	0,1	2	–	2	■	
40050-HEMI	2	E	5	5	8	50	14	4,8	0,1	2	–	2	■	
40060-HEMI	2	E	6	6	8	65	18	5,7	0,1	2	–	2	■	
40080-HEMI	2	E	8	8	10	70	22	7,7	0,1	2	–	2	■	
40100-HEMI	2	E	10	10	14	80	28	9,7	0,1	2	–	2	■	
40120-HEMI	2	E	12	12	16	90	35	11,5	0,1	3	–	2	■	
40160-HEMI	2	E	16	16	20	90	40	15,5	0,1	4	–	2	■	
40200-HEMI	2	E	20	20	25	100	50	19,5	0,1	4	–	2	■	

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JH40 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20		
N1	E/M/A	0,60	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	600 (500 — 710)	
N11	E/M/A	0,60	0,026	0,038	0,050	0,065	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	355 (265 — 440)	
TS1	A	0,60	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	650 (540 — 760)	

Chế độ cắt – JH40 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20		
N1	E/M/A	1,2	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,11	0,13	0,16	0,20	0,22	660 (550 — 780)	
N11	E/M/A	1,2	0,026	0,040	0,055	0,065	0,080	0,11	0,13	0,16	0,20	0,22	390 (290 — 485)	

Chế độ cắt – JH40 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20		
TS1	A	1,2	0,022	0,032	0,044	0,055	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	0,19	770 (640 — 900)	

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khi D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

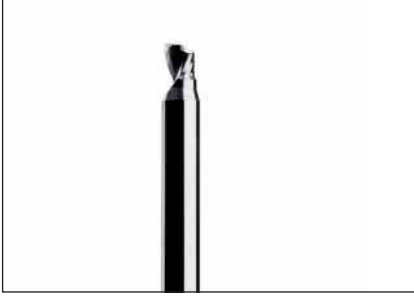
f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

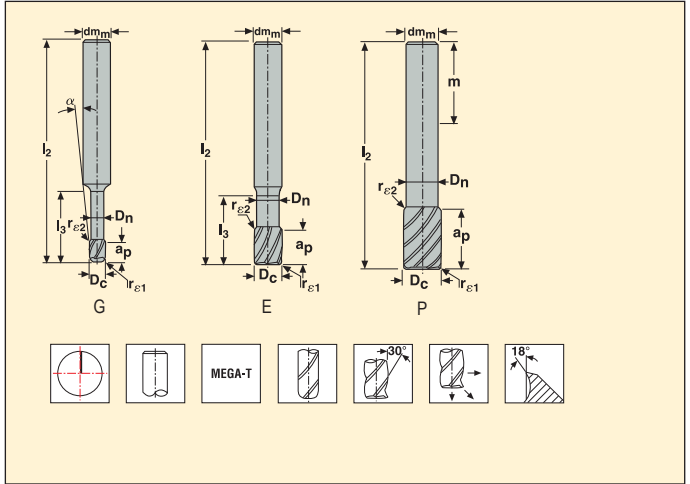
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH410 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính đỉnh – một me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = 0/-0,05 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon 1} = 0/-0,05 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							$r_{\epsilon 1}$	m	α°	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n					
410020R050-MEGA-T	2	G	2	6	3	50	6	1,7	0,5	36	12	1	
410ML020R050-MEGA-T	2	G	2	6	3	50	12	1,7	0,5	36	7,5	1	
410030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	50	8	2,7	0,5	36	7,5	1	
410ML030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	60	15	2,7	0,5	36	5	1	
410040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	8	3,6	0,5	36	5,5	1	
410ML040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	15	3,6	0,5	36	3,5	1	
410050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	11	4,5	0,5	36	2,5	1	
410ML050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	18	4,5	0,5	36	1,5	1	
410060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	11	5,3	0,5	36	-	1	
410ML060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	18	5,3	0,5	36	-	1	
410070RSR050-MEGA-T	2	P	7	6	9	65	-	6	0,5	36	-	1	
410090RSR050-MEGA-T	2	P	9	8	11	65	-	8	0,5	36	-	1	
410110RSR050-MEGA-T	2	P	11	10	13	70	-	10	0,5	40	-	1	
410130RSR100-MEGA-T	2	P	13	12	15	70	-	12	1	45	-	1	
410150RSR100-MEGA-T	2	P	15	14	17	80	-	14	1	45	-	1	
410170RSR100-MEGA-T	2	P	17	16	19	80	-	16	1	48	-	1	
410L070RSR200-MEGA-T	3	P	7	6	9	85	-	6	2	36	-	1	
410L090RSR200-MEGA-T	3	P	9	8	11	85	-	8	2	36	-	1	
410L110RSR200-MEGA-T	3	P	11	10	13	90	-	10	2	40	-	1	
410L130RSR200-MEGA-T	3	P	13	12	15	90	-	12	2	45	-	1	
410L150RSR200-MEGA-T	3	P	15	14	17	110	-	14	2	45	-	1	
410L170RSR200-MEGA-T	3	P	17	16	19	110	-	16	2	48	-	1	
410TL030R050-MEGA-T	2	G	3	6	4	60	21	2,7	0,5	36	4	1	
410TL040R050-MEGA-T	2	G	4	6	5	60	21	3,6	0,5	36	2,5	1	
410TL050R050-MEGA-T	2	G	5	6	7	65	26	4,5	0,5	36	1,5	1	
410TL060R050-MEGA-T	2	E	6	6	8	70	31	5,3	0,5	36	-	1	

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JH410 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N1	E/M/A	0,75	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,28	0,34	0,38	0,44	0,48	570 (475 — 670)
N11	E/M/A	0,44	0,030	0,044	0,060	0,075	0,090	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	0,24	355 (265 — 440)
TS1	A	1,1	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,20	0,26	0,32	0,38	0,44	0,48	580 (485 — 680)

Chế độ cắt – JH410 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N11	E/M/A	0,60	0,032	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,15	0,18	0,22	0,24	0,26	530 (395 — 660)

Chế độ cắt – JH410 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	3	4	5	6	7	9	11	13	15	17	
N1	E/M/A	1,0	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,28	0,34	0,40	0,44	0,48	690 (570 — 800)
TS1	A	1,0	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	0,22	0,28	0,34	0,40	0,44	0,48	690 (580 — 810)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khi D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

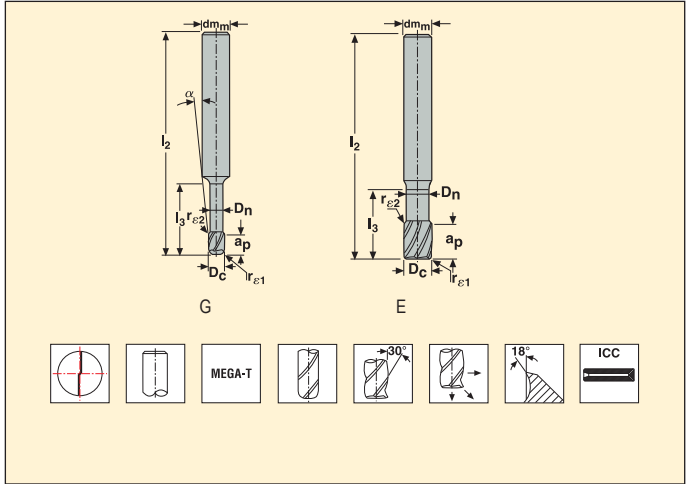
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH40 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính góc – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02 / -0,04 \text{ mm}$
 $r_{e1} = +/- 0,05 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm							r_{e1}	r_{e2}	α°	z_n	Trụ
				D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n						
421020R020Z2-MEGA-T	2	G		2	3	3	40	8	1,8	0,2	2	3	2	■	
421030R020Z2-MEGA-T	2	G		3	3	4	40	12	2,7	0,2	2	-	2	■	
421040R020Z2-MEGA-T	2	G		4	6	5	50	16	3,6	0,2	2	3	2	■	
421040R030Z2-MEGA-T	2	G		4	6	5	50	16	3,6	0,3	2	3	2	■	
421050R100Z2-MEGA-T	2	G		5	6	6	50	18	4,5	1	2	1,5	2	■	
421060R025Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	0,25	2	-	2	■	
421060R050Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	0,5	2	-	2	■	
421060R100Z2-MEGA-T	2	E		6	6	8	50	20	5,4	1	2	-	2	■	
421080R030Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	0,3	2	-	2	■	
421080R060Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	0,6	2	-	2	■	
421080R100Z2-MEGA-T	2	E		8	8	10	65	30	7,2	1	2	-	2	■	
421100R030Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9	0,3	2	-	2	■	
421100R080Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9	0,8	2	-	2	■	
421100R150Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9	1,5	2	-	2	■	
421100R250Z2AMEGA-T	2	E	■	10	10	12	80	36	9	2,5	2	-	2	■	
421100R250Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9	2,5	2	-	2	■	
421100R310Z2-MEGA-T	2	E		10	10	12	80	36	9	3,1	2	-	2	■	
421120R030Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11	0,3	3	-	2	■	
421120R050Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11	0,5	3	-	2	■	
421120R100Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11	1	3	-	2	■	
421120R150Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11	1,5	3	-	2	■	
421120R200Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11	2	3	-	2	■	
421120R250Z2AMEGA-T	2	E	■	12	12	14	90	40	11	2,5	3	-	2	■	
421120R250Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11	2,5	3	-	2	■	
421120R310Z2-MEGA-T	2	E		12	12	14	90	40	11	3,1	3	-	2	■	

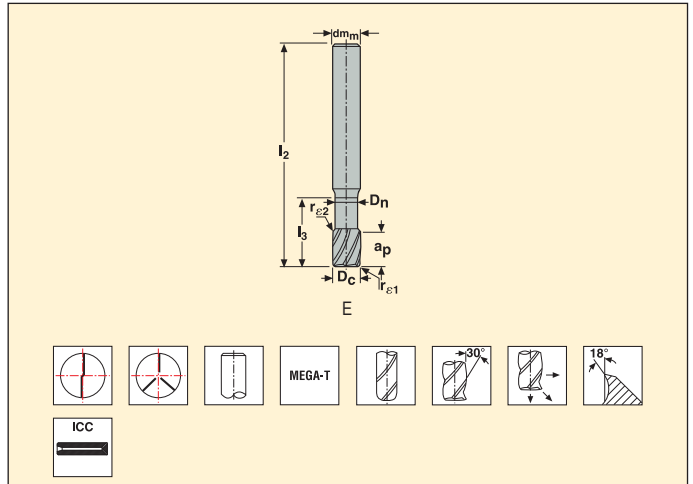
ICC = Kênh tưới nguội trong

■ Tiêu chuẩn có trữ kho. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JH421 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính góc – nhiều me



Dụng sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = -0,02 / -0,04 \text{ mm}$
 $r_{e1} = + / -0,05 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm									r_{e1}	r_{e2}	z_n	Trụ
				D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n							
421160R050Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	0,5	4	2	■			
421160R130Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	1,3	4	2	■			
421160R200Z2-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	100	45	14,5	2	4	2	■			
421160R250Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	2,5	4	2	■			
421160R250Z3-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	2,5	4	3	■			
421160R310Z2-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	3,1	4	2	■			
421160R400Z2-MEGA-T	2	E	■	16	16	18	100	45	14,5	4	4	2	■			
421160R400Z3-MEGA-T	2	E		16	16	18	100	45	14,5	4	4	3	■			
421200R160Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18	1,6	4	2	■			
421200R200Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18	2	4	2	■			
421200R250Z2-MEGA-T	2	E	■	20	20	24	100	45	18	2,5	4	2	■			
421200R250Z3-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18	2,5	4	2	■			
421200R310Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18	3,1	4	2	■			
421200R400Z2-MEGA-T	2	E	■	20	20	24	100	45	18	4	4	2	■			
421200R400Z3-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18	4	4	3	■			
421200R500Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18	5	4	2	■			
421200R600Z2-MEGA-T	2	E		20	20	24	100	45	18	6	4	2	■			
421250R250Z2-MEGA-T	2	E		25	25	30	100	45	23	2,5	4	2	■			
421250R500Z2-MEGA-T	2	E		25	25	30	100	45	23	5	5	2	■			

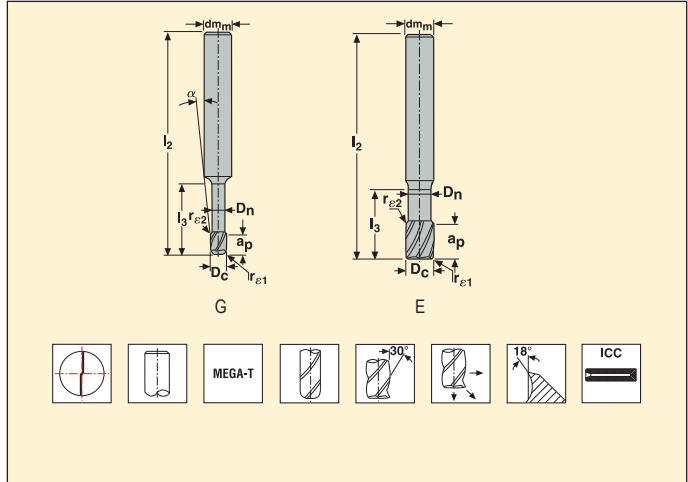
ICC= Kênh tưới nguội trong

■ Tiêu chuẩn có trữ kho. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JH421 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính góc – nhiều me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,04$ mm
 $r_{e1} = +/-0,05$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	ICC	Kích thước theo mm							r_{e1}	r_{e2}	α°	z_n	Trụ
				D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n						
421L080R020Z2-MEGA-T	3	E	-	8	8	6	75	40	7,2	0,2	2	-	2	■	
421L100R050Z2-MEGA-T	3	E	-	10	10	8	90	50	9	0,5	2	-	2	■	
421L100R250Z2-AMEGA-T	3	E	-	10	10	8	90	50	9	2,5	2	-	2	■	
421L100R250Z2-MEGA-T	3	E	-	10	10	8	90	50	9	2,5	2	-	2	■	
421L100R310Z2-MEGA-T	3	E	-	10	10	8	90	50	9	3,1	2	-	2	■	
421L120R050Z2-MEGA-T	3	E	-	12	12	10	110	70	11	0,5	3	-	2	■	
421L120R100Z2-MEGA-T	3	E	-	12	12	10	110	70	11	1	3	-	2	■	
421L120R150Z2-MEGA-T	3	E	-	12	12	10	110	70	11	1,5	3	-	2	■	
421L120R200Z2-MEGA-T	3	E	-	12	12	10	110	70	11	2	3	-	2	■	
421L120R250Z2-AMEGA-T	3	E	-	12	12	10	110	70	11	2,5	3	-	2	■	
421L120R250Z2-MEGA-T	3	E	-	12	12	10	110	70	11	2,5	3	-	2	■	
421L120R310Z2-MEGA-T	3	E	-	12	12	10	110	70	11	3,1	3	-	2	■	
421L140R050Z2-MEGA-T	3	G	-	14	16	12	110	70	13	0,5	3	1,0	2	■	
421L140R310Z2-MEGA-T	3	G	-	14	16	12	110	70	13	3,1	3	1,0	2	■	
421L160R050Z2-MEGA-T	3	E	-	16	16	13	125	80	14,5	0,5	4	-	2	■	
421L160R100Z2-MEGA-T	3	E	-	16	16	13	125	80	14,5	1	4	-	2	■	
421L160R200Z2-MEGA-T	3	E	-	16	16	13	125	80	14,5	2	4	-	2	■	
421L160R250Z2-AMEGA-T	3	E	-	16	16	13	125	80	14,5	2,5	4	-	2	■	
421L160R250Z2-MEGA-T	3	E	-	16	16	13	125	80	14,5	2,5	4	-	2	■	
421L160R310Z2-MEGA-T	3	E	-	16	16	13	125	80	14,5	3,1	4	-	2	■	
421L160R400Z2-AMEGA-T	3	E	-	16	16	13	125	80	14,5	4	4	-	2	■	
421L160R400Z2-MEGA-T	3	E	-	16	16	13	125	80	14,5	4	5	-	2	■	
421L200R050Z2-MEGA-T	3	E	-	20	20	16	150	100	18	0,5	4	-	2	■	
421L200R200Z2-MEGA-T	3	E	-	20	20	16	150	100	18	2	4	-	2	■	
421L200R310Z2-MEGA-T	3	E	-	20	20	16	150	100	18	3,1	4	-	2	■	
421L200R500Z2-MEGA-T	3	E	-	20	20	16	150	100	18	5	4	-	2	■	

ICC = Kênh tưới nguội trong
 Safelock có sẵn.

Chế độ cắt – JH421 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c	
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20		25
N1	E/M/A	0,50	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	620 (510 — 720)
N11	E/M/A	0,50	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,070	0,075	410 (310 — 510)
TS1	A	0,50	0,014	0,020	0,028	0,034	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,13	620 (510 — 720)
TP1	M	0,50	0,010	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,075	0,085	0,095	410 (310 — 510)

Chế độ cắt – JH421 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c	
			2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20		25
N1	E/M/A	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	760 (640 — 890)
N11	E/M/A	1,0	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,060	0,070	0,080	510 (380 — 630)
TS1	A	1,0	0,014	0,022	0,028	0,036	0,042	0,055	0,070	0,085	0,095	0,10	0,12	0,14	760 (640 — 890)
TP1	M	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,075	0,085	0,10	510 (380 — 630)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

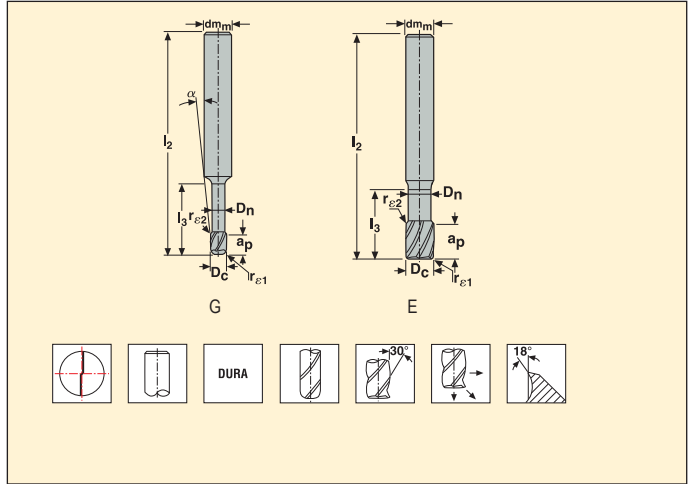
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH820 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính đỉnh – phủ Dura – hai me



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=-0,02/-0,04\text{ mm}$
 $r_{e1}=+/-0,05\text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{e1}	r_{e2}	α°	z_n	Trụ	
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n						
820040R030-DURA	2	G	4	6	5	55	10	3,6	0,3	2	4,5	2	■	
820060R050-DURA	2	E	6	6	8	60	20	5,4	0,5	2	-	2	■	
820080R060-DURA	2	E	8	8	10	65	30	7,2	0,6	2	-	2	■	
820100R080-DURA	2	E	10	10	12	80	36	9	0,8	2	-	2	■	
820120R100-DURA	2	E	12	12	14	90	40	11	1	2	-	2	■	

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JH820 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			4	6	8	10	12	
N2	E	0,32	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	370 (315 — 560)
N3	E	0,32	0,024	0,036	0,048	0,060	0,070	250 (210 — 370)

Chế độ cắt – JH820 Phay cạnh $a_g/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			4	6	8	10	12	
N2	E	1,0	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	660 (550 — 980)
N3	E	1,0	0,032	0,048	0,065	0,080	0,095	440 (370 — 660)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

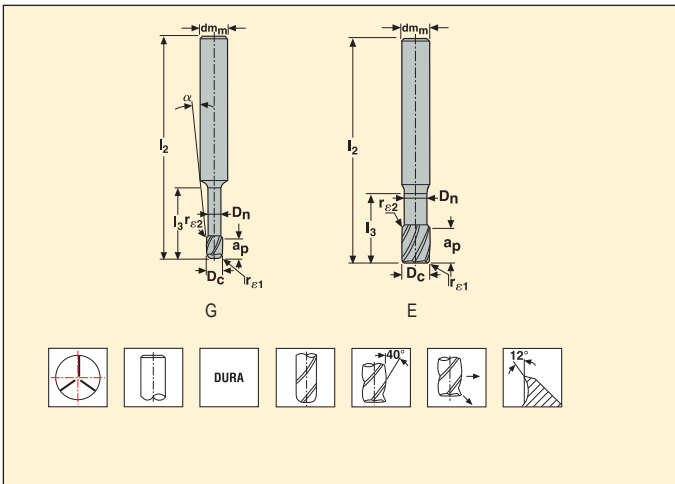
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH830 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính đỉnh – phủ Dura – ba me



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = -0,02/-0,04 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon1} = +/-0,05 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						$r_{\epsilon1}$	$r_{\epsilon2}$	α°	z_n	Trữ	
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n						
830020R020-DURA	2	G	2	3	3	40	6	1,9	0,2	2	3,5	3	■	
830030R020-DURA	2	E	3	3	4	40	7	2,8	0,2	2	-	3	■	
830040R020-DURA	2	G	4	6	5	55	9	3,7	0,2	2	5	3	■	
830050R020-DURA	2	G	5	6	6	55	11	4,6	0,2	2	2,5	3	■	
830060R020-DURA	2	E	6	6	7	60	14	5,6	0,2	2	-	3	■	
830080R030-DURA	2	E	8	8	9	65	18	7,4	0,3	2	-	3	■	
830100R050-DURA	2	E	10	10	12	75	25	9,4	0,5	2	-	3	■	
830120R060-DURA	2	E	12	12	15	80	30	11,4	0,6	2	-	3	■	

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JH830 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
N2	E	0,32	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	270 (225 — 405)
N3	E	0,32	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	180 (150 — 270)

Chế độ cắt – JH830 Phay cạnh $a_g/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
N2	E	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	480 (405 — 720)
N3	E	1,0	0,016	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	320 (270 — 480)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

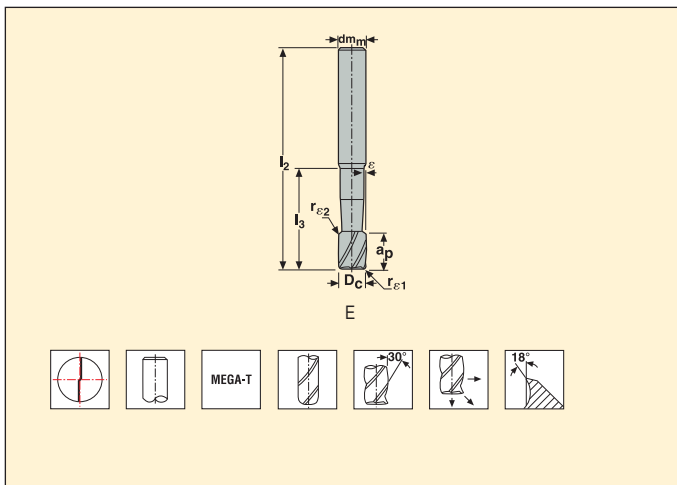
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH440 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – bán kính đỉnh – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = -0,02/-0,4 \text{ mm}$
 $r_{e1} = +/- 0,05 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm						r_{e1}	r_{e2}	z_n	Trữ
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n				
440060-MEGA-T	2	E	6	6	8	60	30	5,4	1,5	2	2	■
440080-MEGA-T	2	E	8	8	10	60	30	7,2	2	2	2	■
440100-MEGA-T	2	E	10	10	12	70	35	9	2,5	3	2	■
440120-MEGA-T	2	E	12	12	12	80	40	11	3	3	2	■
440160-MEGA-T	2	E	16	16	16	90	50	14,5	4	4	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JH440 Phay chép hình $a_e/D_c = 0,6$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
N1	E/M/A	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	1350 (1000 — 1675)
N2	E/M/A	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	860 (650 — 1075)
N3	E/M/A	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	580 (430 — 720)
N11	E/M/A	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,19	425 (210 — 640)
TS1	A	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	1300 (1100 — 1525)
TP1	A	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	0,18	760 (540 — 970)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

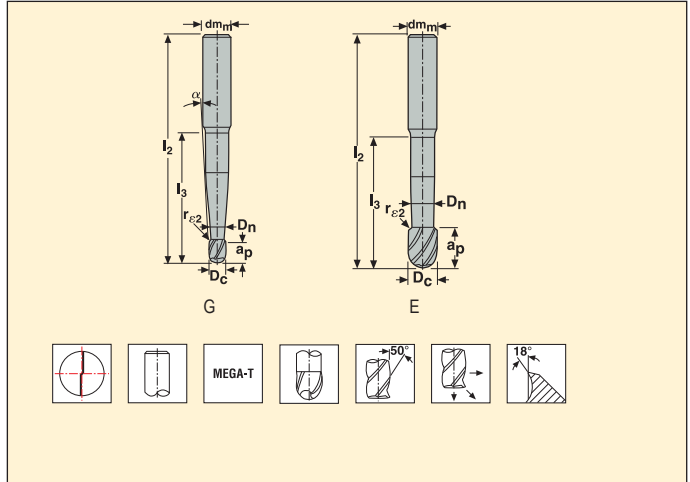
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH450 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – hai me



Dùng sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,04 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon 1} = +/- 0,02 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Kiểu dao	Kích thước theo mm						α°	z_n	Trụ
		D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n			
450020-MEGA-T	G	2	3	1,75	40	10	1,8	3	2	■
450030-MEGA-T	E	3	3	2,5	40	12	2,7	-	2	■
450040-MEGA-T	G	4	6	3,5	50	21	3,6	3	2	■
450050-MEGA-T	G	5	6	4,5	50	22,5	4,5	2	2	■
450060-MEGA-T	E	6	6	5,5	55	25	5,4	-	2	■
450080-MEGA-T	E	8	8	7	65	30	7,2	-	2	■
450100-MEGA-T	E	10	10	8,5	75	35	9	-	2	■
450120-MEGA-T	E	12	12	10,5	75	40	11	-	2	■
450160-MEGA-T	E	16	16	14	90	50	14,5	-	2	■
450200-MEGA-T	E	20	20	17	100	50	18	-	2	■
450L100-MEGA-T	G	10	12	8,5	125	50	9	1,5	2	■
450L120-MEGA-T	E	12	12	10,5	150	60	11	-	2	■
450L160-MEGA-T	E	16	16	14	150	70	14,5	-	2	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JH450 Phay chép hình thô $a_e/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
N1	E/M/A	0,38	0,028	0,044	0,060	0,075	0,090	0,13	0,17	0,20	0,30	0,34	610 (510 – 710)
N2	E/M/A	0,38	0,028	0,044	0,060	0,075	0,090	0,13	0,17	0,20	0,30	0,34	390 (325 – 455)
N3	E/M/A	0,38	0,028	0,044	0,060	0,075	0,090	0,13	0,17	0,20	0,30	0,34	260 (215 – 305)
N11	E/M/A	0,38	0,028	0,044	0,060	0,075	0,090	0,13	0,17	0,20	0,30	0,34	770 (640 – 900)
TS1	A	0,38	0,020	0,030	0,042	0,055	0,065	0,090	0,12	0,15	0,20	0,24	1000 (750 – 1250)
TP1	M	0,38	0,020	0,030	0,042	0,055	0,065	0,090	0,12	0,15	0,20	0,24	255 (210 – 295)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

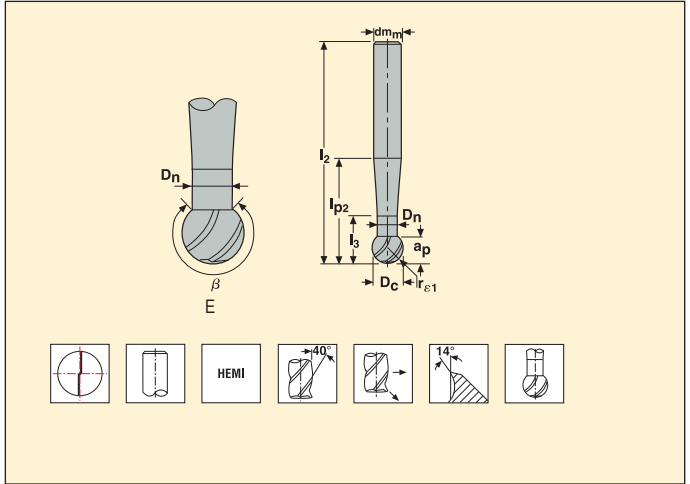
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH460 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – hai me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02 / -0,06 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon1} = +/- 0,02 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							$r_{\epsilon1}$	β	z_n	Trụ	
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p2}	D_n					
460030-HEMI	2	E	3	3	2,3	60	4,8	9,9	1,5	1,5	250	2	■	
460040-HEMI	2	E	4	4	3,1	60	5,6	12,1	2	2	250	2	■	
460050-HEMI	2	E	5	5	3,9	70	6,4	14,4	2,5	2,5	250	2	■	
460060-HEMI	2	E	6	6	4,7	80	9,7	19,1	3	3	250	2	■	
460080-HEMI	2	E	8	8	6,2	85	11,2	23,6	4	4	250	2	■	
460100-HEMI	2	E	10	10	7,8	100	15,6	30,8	5	5	250	2	■	
460120-HEMI	2	E	12	12	9,4	125	17,2	35,3	6	6	250	2	■	

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JH460 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,6$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
N1	E/M/A	0,32	0,060	0,085	0,11	0,14	0,18	0,24	0,28	1050 (880 — 1225)
N11	E/M/A	0,32	0,060	0,085	0,11	0,14	0,18	0,24	0,28	920 (770 — 1075)
S11	E/M/A	0,32	0,044	0,060	0,080	0,10	0,16	0,20	0,24	175 (155 — 190)
S12	E/M/A	0,32	0,044	0,060	0,080	0,10	0,16	0,20	0,24	135 (120 — 150)
S13	E/M/A	0,32	0,040	0,055	0,070	0,090	0,14	0,17	0,20	110 (95 — 120)
TS1	A	0,80	0,060	0,080	0,10	0,13	0,17	0,22	0,28	920 (770 — 1075)
TP1	M	0,32	0,060	0,085	0,11	0,14	0,18	0,24	0,28	280 (210 — 350)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

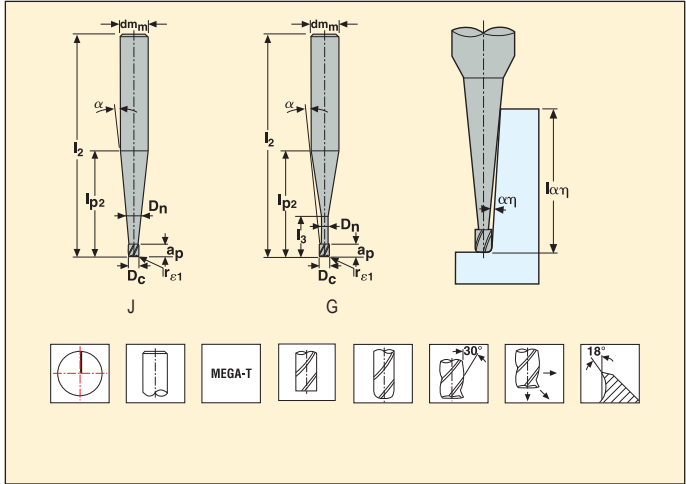
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JM403/JM404/JM406 – Dao phay cacbit nguyên khối – sắc – trụ – bán kính đỉnh – một me



Dung sai:
 Độ đảo <math><0,005\text{ mm}</math>



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, ref)*					
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	l _{p2}	D _n	r _{ε1}	α°	z _n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
			403002-MEGA-T	1	J	0,2	3	0,2	40	-	6	-	-	13,5	1	0,2	0,3	0,3
403003-MEGA-T	1	J	0,3	3	0,3	40	-	5,9	-	-	13	1	0,3	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
403004-MEGA-T	1	J	0,4	3	0,4	40	-	5,8	-	-	13	1	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6
403005-MEGA-T	1	J	0,5	3	0,5	40	-	5,8	-	-	12,5	1	0,5	0,6	0,6	0,7	0,7	0,8
403ML005R005-MEGA-T	2	G	0,5	3	0,5	40	1,5	6,7	0,45	0,05	11	1	1,5	1,6	1,7	1,7	1,8	1,9
403ML006R005-MEGA-T	2	G	0,6	3	0,6	40	2	7	0,55	0,05	10	1	2	2,1	2,2	2,3	2,3	2,5
403ML008R005-MEGA-T	2	G	0,8	3	0,8	40	2,5	7,1	0,75	0,05	9	1	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
403ML010R010-MEGA-T	2	G	1	3	1	40	4	8,3	0,95	0,1	7,5	1	4	4,2	4,3	4,5	4,6	5
406ML012R010-MEGA-T	2	G	1,2	6	1,2	50	4,5	14	1,15	0,1	10	1	4,5	4,7	4,9	5	5,2	5,6
406ML015R010-MEGA-T	2	G	1,5	6	1,5	50	5	14	1,4	0,1	9,5	1	5,1	5,3	5,5	5,7	5,9	6,4
404ML020R010-MEGA-T	2	G	2	4	2	40	6	10,4	1,9	0,1	6	1	6,1	6,3	6,6	6,8	7	7,6
403XL005R005-MEGA-T	5	G	0,5	3	0,5	40	4	9,21	0,45	0,05	8	1	4	4,2	4,3	4,5	4,6	5
403XL006R005-MEGA-T	5	G	0,6	3	0,6	40	5	10	0,55	0,05	7	1	5	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
403XL008R005-MEGA-T	5	G	0,8	3	0,8	40	7	11,6	0,75	0,05	5,5	1	7	7,3	7,5	7,8	8,1	8,8
403XL010R010-MEGA-T	5	G	1	3	1	40	8,5	12,8	0,95	0,1	5	1	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
406XL012R010-MEGA-T	5	G	1,2	6	1,2	50	10	19,5	1,15	0,1	7,5	1	10	10,4	10,7	11,1	11,5	12,5
406XL015R010-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,5	60	12	21	1,4	0,1	6,5	1	12,1	12,5	13	13,4	13,9	15,1
406XL020R010-MEGA-T	5	G	2	6	2	60	16	24,1	1,9	0,1	5	1	16,1	16,7	17,3	17,9	8,5	20

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc cắt. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra và chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JM403/JM404/406 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
N1	E	0,40	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	510 (425 — 600)
N2	E	0,40	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	330 (275 — 385)
N3	E	0,40	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,070	220 (185 — 255)

Chế độ cắt – JM403/JM404/406 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
N1	E	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,046	0,055	0,065	590 (490 — 680)
N2	E	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,046	0,055	0,065	375 (315 — 440)
N3	E	0,70	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,046	0,055	0,065	250 (210 — 295)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

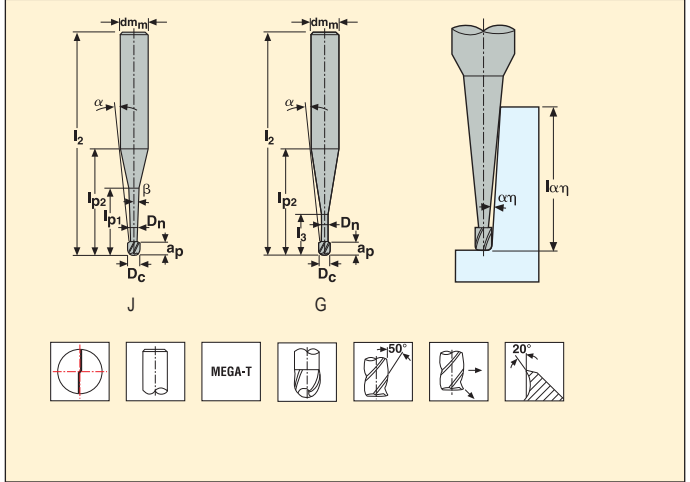
Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JM413/JM416 – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – đỉnh cầu – hai me



Dụng sai:
 Độ đảo <math><0,005\text{ mm}</math>

 Bán kính = $\pm 0,005\text{ mm}</math>$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm											Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_η ($l_{a\eta}$, ref)*						
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p1}	l_{p2}	D_n	r_{e1}	α_1	β	z_n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
			413ML005TN-MEGA-T	2	J	0,5	3	0,375	40	–	1,5	6,6	0,45	0,25	11,5	0,9	2	1,5	1,5	1,6
413L005-MEGA-T	3	G	0,5	3	0,375	40	2,5	2,5	7,7	0,45	0,25	10	–	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,1
413L006-MEGA-T	3	G	0,6	3	0,45	40	3	3	8	0,55	0,3	9	–	2	3	3,1	3,2	3,3	3,5	3,7
413L008-MEGA-T	3	G	0,8	3	0,6	40	4	4	8,6	0,75	0,4	8	–	2	4	4,2	4,3	4,4	4,6	4,9
413L010-MEGA-T	3	G	1	3	0,75	40	5	5	9,3	0,95	0,5	7	–	2	5	5,2	5,4	5,5	5,7	6,2
416L012-MEGA-T	3	G	1,2	6	0,9	50	6	6	15,5	1,15	0,6	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
416L015-MEGA-T	3	G	1,5	6	1,125	50	7,5	7,5	16,5	1,4	0,75	8,5	–	2	7,6	7,9	8,1	8,4	8,7	9,3
416L020-MEGA-T	3	G	2	6	1,5	50	10	10	18,1	1,9	1	7	–	2	10,1	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4
413XL005-MEGA-T	5	G	0,5	3	0,375	40	4	4	9,2	0,45	0,25	8	–	2	4	4,2	4,3	4,5	4,6	5
413XL006-MEGA-T	5	G	0,6	3	0,45	40	5	5	10	0,55	0,3	7,5	–	2	5	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
413XL008-MEGA-T	5	G	0,8	3	0,6	40	7	7	11,6	0,75	0,4	6	–	2	7	7,3	7,5	7,8	8	8,7
413XL010-MEGA-T	5	G	1	3	0,75	40	8,5	8,5	12,8	0,95	0,5	5	–	2	8,5	8,8	9,1	9,4	9,8	10,5
416XL012-MEGA-T	5	G	1,2	6	0,9	50	10	10	19,5	1,15	0,6	7,5	–	2	10	10,4	10,7	11,1	11,5	12,4
416XL015-MEGA-T	5	G	1,5	6	1,125	60	12	12	21	1,4	0,75	–	–	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
416XL020-MEGA-T	5	G	2	6	1,5	60	16	16	24,1	1,9	1	5	–	2	16,1	16,6	17,2	17,8	18,4	19,8

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vết. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JM413/416 Phay chép hình tinh $a_p/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
N1	E	0,30	0,012	0,018	0,024	0,030	0,040	0,050	0,065	0,075	0,090	0,12	1275 (1075 — 1500)
N2	E	0,30	0,012	0,018	0,024	0,030	0,040	0,050	0,065	0,075	0,090	0,12	830 (690 — 960)
N3	E	0,30	0,012	0,018	0,024	0,030	0,040	0,050	0,065	0,075	0,090	0,12	550 (460 — 640)
TS1	A	0,30	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,12	830 (690 — 970)
TP1	A	0,30	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,12	830 (690 — 970)

Chế độ cắt – JM413/416 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
N1	E	0,30	0,0075	0,012	0,016	0,020	0,026	0,036	0,050	0,065	0,075	0,090	880 (730 — 1025)
N2	E	0,30	0,0075	0,012	0,016	0,020	0,026	0,036	0,050	0,065	0,075	0,090	560 (470 — 660)
N3	E	0,30	0,0075	0,012	0,016	0,020	0,026	0,036	0,050	0,065	0,075	0,090	375 (315 — 440)
N11	E	0,30	0,0075	0,012	0,016	0,020	0,026	0,036	0,050	0,065	0,075	0,090	560 (470 — 660)
TS1	A	0,30	0,0055	0,0085	0,011	0,015	0,018	0,026	0,036	0,046	0,055	0,065	590 (495 — 690)
TP1	A	0,30	0,0055	0,0085	0,011	0,015	0,018	0,026	0,036	0,046	0,055	0,065	590 (495 — 690)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn



Tên		JHP170	JHF180	JH120	JH130	JH930	JH141
Trang		225-227	228-231	232-233	234-235	103, 238,	145-147, 239-241
Dòng		HPM	HFM	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO
Loại dao phay							
Cán	Cylindrical	■	■	■	■	■	■
	Weldon	■					
Số me		3-4	3-4-5	4	5-6-8	5-6-8	2-4
ICC							
Phạm vi đường kính	Mét	2-20	2-16	2-16	6-20	6-20	2-10
	Inch						
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài		 2	 2,3,4	 2	 2	 2	 2,3,4,5
Nguyên công							
SMG							
H3		•	•	•	•	•	•
H5		•	•	•	•	•	•
H7		•	•	•	•	•	•
H8		•	•	•	•	•	•
H11		•	•	•	•	•	•
H12		•	•	•	•	•	•
H21		•	•	•	•	•	•
H31		•	•	•	•	•	•

■ Tiêu chuẩn có trữ kho □ Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày
 ● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

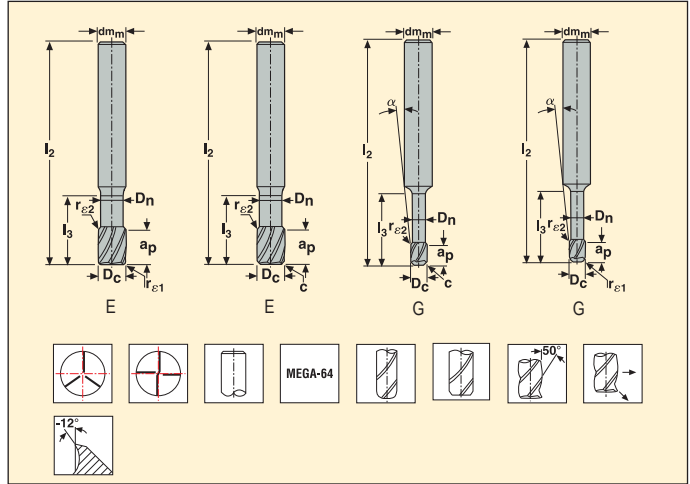
Tên		JH111	JH150	JH160	JM103/JM106	JM113/JM116
Trang		150-152, 242-244	153-154, 245-246	155-156, 247-248	249-251	252-253
Dòng		HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	HSM/TORNADO	MINI	MINI
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	■	■	■	■	■
	Weldon					
Số me		2	4	4	2	2
ICC						
Phạm vi đường kính	Mét	2-16	6-12	4-12	0,2-2,0	0,2-2,0
	Inch					
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài		 1,2,3,4,5	 2	 2	 1,2,3,4,5,6	 1,2,3,4,5,6
Nguyên công						
SMG						
H3		•	•	•	•	•
H5		•	•	•	•	•
H7		•	•	•	•	•
H8		•	•	•	•	•
H11		•	•	•	•	•
H12		•	•	•	•	•
H21		•	•	•	•	•
H31		•	•	•	•	•

■ Tiêu chuẩn có trữ kho
 • Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

JHP170 – Dao phay cacbit nguyên khối – vát góc/Bán kính – trụ



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = -0,02 / -0,04 \text{ mm}$
 $c = \varnothing 2,4 = +0,05, \varnothing 5-16 = +0,1$
 $r_{\epsilon 1} = +/ -0,05 \text{ mm}$.



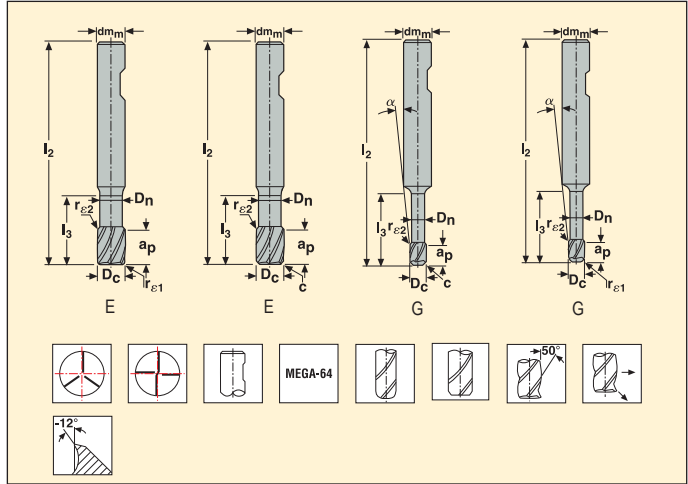
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm								c x 45°	α°	z _n	Trụ
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n	r _{ε1}	r _{ε2}				
170020.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0	2	0,08	14,5	3	■
170020R020.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,2	2	–	14,5	3	■
170020R050.0-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,5	2	–	15	3	■
170030.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0	2	0,08	9	3	■
170030R020.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0,2	2	–	9,5	3	■
170030R050.0-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0,5	2	–	9,5	3	■
170040.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0	2	0,1	5,5	4	■
170040R020.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,2	2	–	5,5	4	■
170040R050.0-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	2	–	5,5	4	■
170050.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0	2	0,12	2,5	4	■
170050R020.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0,2	2	–	2,5	4	■
170050R050.0-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0,5	2	–	2,5	4	■
170060.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0	2	0,14	–	4	■
170060R020.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,2	2	–	–	4	■
170060R050.0-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,5	2	–	–	4	■
170080.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0	2	0,16	–	4	■
170080R020.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0,2	2	–	–	4	■
170080R050.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0,5	2	–	–	4	■
170080R100.0-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	1	2	–	–	4	■
170100.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	0	2	0,18	–	4	■
170100R050.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	0,5	2	–	–	4	■
170100R100.0-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	1	2	–	–	4	■
170120.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	0	3	0,2	–	4	■
170120R050.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	0,5	3	–	–	4	■
170120R100.0-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	1	3	–	–	4	■
170160.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	0	4	0,3	–	4	■
170160R050.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	0,5	4	–	–	4	■
170160R100.0-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	1	4	–	–	4	■

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JHP170 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính/vát mặt góc – Weldon



Dung sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = -0,02/-0,04$ mm
 $c = \varnothing 2-4 = +0,05, \varnothing 5-16 = +0,1$
 $r_{e1} = +/-0,05$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm								$c \times 45^\circ$	α°	z_n	Weldon
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n	r_{e1}	r_{e2}				
170020-MEGA-64	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0	2	0,08	14,5	3	■
170020R020.0-MEGA-64W	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,2	2	-	-	3	□
170020R050.0-MEGA-64W	2	G	2	6	2	50	4	1,9	0,5	2	-	-	3	□
170030-MEGA-64	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0	2	0,08	9	3	■
170030R020.0-MEGA-64W	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0,2	2	-	-	3	□
170030R050.0-MEGA-64W	2	G	3	6	3	50	6	2,8	0,5	2	-	-	3	□
170040-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0	2	0,1	5,5	4	■
170040R020.0-MEGA-64W	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,2	2	-	-	4	□
170040R050.0-MEGA-64W	2	G	4	6	4	50	8	3,7	0,5	2	-	-	4	□
170050-MEGA-64	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0	2	0,12	2,5	4	■
170050R020.0-MEGA-64W	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0,2	2	-	-	4	□
170050R050.0-MEGA-64W	2	G	5	6	5	50	10	4,6	0,5	2	-	-	4	□
170060-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0	2	0,14	-	4	■
170060R020.0-MEGA-64W	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,2	2	-	-	4	□
170060R050.0-MEGA-64W	2	E	6	6	6	50	11,5	5,6	0,5	2	-	-	4	□
170080-MEGA-64	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0	2	0,16	-	4	■
170080R020.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0,2	2	-	-	4	□
170080R100.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16	7,4	0,5	2	-	-	4	□
170080R100.0-MEGA-64W	2	E	8	8	8	55	16	7,4	1	2	-	-	4	□
170100-MEGA-64	2	E	10	10	10	65	22	9,4	0	2	0,18	-	4	■
170100R050.0-MEGA-64W	2	E	10	10	10	65	22	9,4	0,5	2	-	-	4	□
170100R100.0-MEGA-64W	2	E	10	10	10	65	22	9,4	1	2	-	-	4	□
170120-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	27	11,4	0	3	0,2	-	4	■
170120R050.0-MEGA-64W	2	E	12	12	12	75	27	11,4	0,5	3	-	-	4	□
170120R100.0-MEGA-64W	2	E	12	12	12	75	27	11,4	1	3	-	-	4	□
170160-MEGA-64	2	E	16	16	16	80	29	15,4	0	4	0,3	-	4	■
170160R050.0-MEGA-64W	2	E	16	16	16	80	29	15,4	0,5	4	-	-	4	□
170160R100.0-MEGA-64W	2	E	16	16	16	80	29	15,4	1	4	-	-	4	□
170200R050-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	40	19,2	0,5	-	-	-	4	■
170200R100-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	40	19,2	1	-	-	-	4	■

□ có sẵn weldon. Thêm W sau ký hiệu khi đặt hàng. Ví dụ 170020R050.0-MEGA-64W

Chế độ cắt – JHP170 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
H3	M	0,40	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	31 (28 – 34)
H5	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	50 (46 – 55)
H7	M	0,36	0,0040	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,034	31 (28 – 34)
H8	M	0,60	0,0090	0,014	0,018	0,024	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	0,080	50 (45 – 55)
H11	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	65 (60 – 70)
H12	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	105 (95 – 115)
H21	M	0,60	0,0090	0,014	0,018	0,024	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	0,080	50 (45 – 55)
H31	M	0,60	0,0080	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,070	38 (34 – 42)

Chế độ cắt – JHP170 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
H3	M	0,80	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	42 (38 – 47)
H5	M	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	70 (65 – 80)
H7	M	0,80	0,0050	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	42 (38 – 47)
H8	M	1,0	0,012	0,017	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	70 (60 – 75)
H11	M	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	90 (80 – 100)
H12	M	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	145 (130 – 160)
H21	M	1,0	0,012	0,017	0,024	0,028	0,034	0,046	0,060	0,070	0,085	0,10	70 (60 – 75)
H31	M	1,0	0,010	0,015	0,020	0,026	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	55 (48 – 60)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

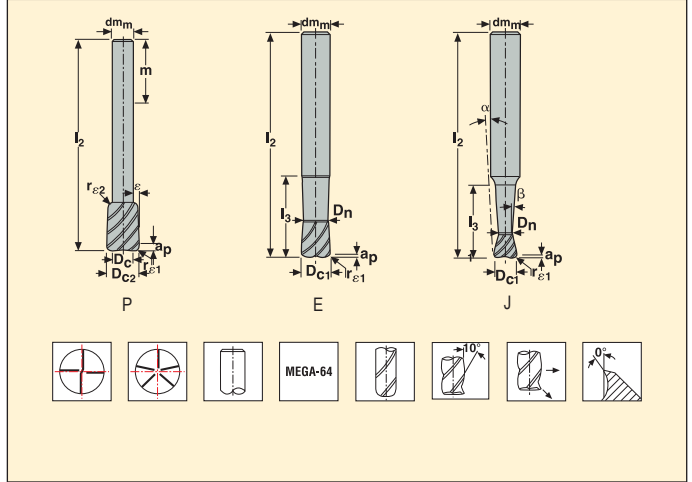
a_g (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JHF180 – Dao phay cabit nguyên khối bước tiến cao – trụ – bán kính góc



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,04 \text{ mm}$
 $r_{\epsilon 1} = +/-0,01 \text{ mm}$



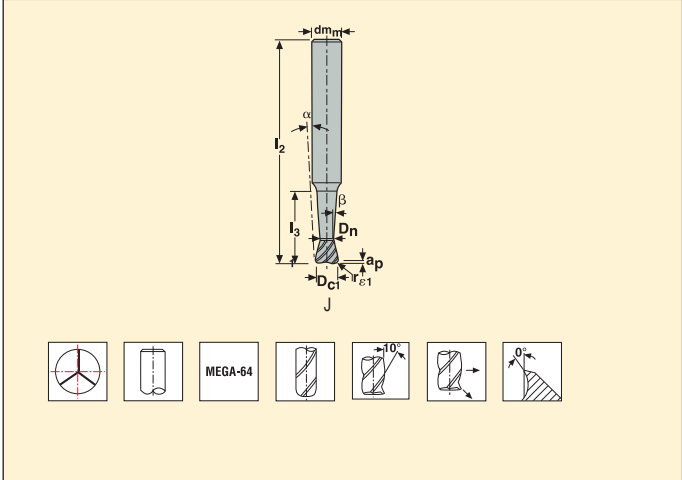
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										α°	β	z_n	Trụ
			D_c	D_{c1}	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n	$r_{\epsilon 1}$	$r_{\epsilon 2}$					
180020R050Z4-4-MEGA-64	1	J	1	2	4	0,5	40	4	0,8	0,5	2	9	–	4	■	
180020R050Z4-6-MEGA-64	1	J	1	2	6	0,5	50	4	0,8	0,5	2	15	–	4	■	
180030R075Z4-MEGA-64	1	J	1,5	3	6	0,75	50	6	1,2	0,75	2	10	–	4	■	
180040R100Z4-MEGA-64	1	J	2	4	6	1	50	8	1,6	1	2	6	–	4	■	
180060R150Z4-MEGA-64	1	E	3	6	6	1,5	50	12	2,4	1,5	2	–	–	4	■	
180070R150Z4-MEGA-64	1	P	4	7	6	1,5	65	–	3	1,5	2	–	–	4	■	
180080R200Z4-MEGA-64	1	E	4	8	8	2	55	16	3,3	2	2	–	–	4	■	
180090R200Z4-MEGA-64	1	P	5	9	8	2	70	–	4	2	2	–	–	4	■	
180100R200Z4-MEGA-64	1	E	6	10	10	2	65	20	5,2	2	2	–	–	4	■	
180100R200Z5-MEGA-64	1	E	6	10	10	2	65	20	5,2	2	2	–	–	5	■	
180110R200Z4-MEGA-64	1	P	7	11	10	2	85	–	6	2	3	–	–	4	■	
180120R300Z4-MEGA-64	1	E	6	12	12	3	75	24	5	3	3	–	–	4	■	
180120R300Z5-MEGA-64	1	E	6	12	12	3	75	24	5	3	3	–	–	5	■	
180130R300Z4-MEGA-64	1	P	7	13	12	3	100	–	6	3	4	–	–	4	■	
180160R300Z4-MEGA-64	1	E	10	16	16	3	80	32	8,8	3	4	–	–	4	■	
180160R300Z5-MEGA-64	1	E	10	16	16	3	80	32	8,8	3	4	–	–	5	■	
180ML020R050Z4-MEGA-64	2	J	1	2	6	0,5	50	8	0,8	0,5	2	10	–	4	■	
180ML030R075Z4-MEGA-64	2	J	1,5	3	6	0,75	50	12	1,2	0,75	2	6	–	4	■	
180ML040R100Z4-MEGA-64	2	J	2	4	6	1	50	16	1,6	1	2	3,5	–	4	■	
180ML060R150Z4-MEGA-64	2	E	3	6	6	1,5	65	24	2,4	1,5	2	–	–	4	■	
180ML080R200Z4-MEGA-64	2	E	4	8	8	2	70	32	3,3	2	2	–	–	4	■	
180ML100R200Z4-MEGA-64	2	E	6	10	10	2	85	40	5,2	2	2	–	–	4	■	
180ML120R300Z4-MEGA-64	2	E	6	12	12	3	100	48	5	3	3	–	–	4	■	
180ML160R300Z4-MEGA-64	2	E	10	16	16	3	125	64	8,8	3	4	–	–	4	■	
180L020R050TNZ4-4-MEGA-64	3	J	1	2	4	0,5	40	10	0,8	0,5	2	5	0,9	4	■	
180L020R050TNZ4-6-MEGA-64	3	J	1	2	6	0,5	50	10	0,8	0,5	2	8,5	0,9	4	■	
180L030R075TNZ4-MEGA-64	3	J	1,5	3	6	0,75	50	15	1,2	0,75	2	5	0,9	4	■	
180L040R100TNZ4-MEGA-64	3	J	2	4	6	1	60	20	1,6	1	2	3	0,9	4	■	
180L060R150TNZ4-MEGA-64	3	J	3	6	8	1,5	65	30	2,4	1,5	2	2	0,9	4	■	
180L080R200TNZ4-MEGA-64	3	E	4	8	10	2	85	40	3,3	2	2	1,5	0,9	4	■	
180L100R200TNZ4-MEGA-64	3	E	6	10	12	2	100	50	5,2	2	2	1,5	0,9	4	■	
180L120R300TNZ4-MEGA-64	3	E	6	12	16	3	100	60	5	3	3	2	0,9	4	■	
180L160R300TNZ4-MEGA-64	3	E	10	16	20	3	130	80	8,8	3	4	1,5	0,9	4	■	

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

JHF180 – Dao phay cabit nguyên khối bước tiến cao – trụ – bán kính đỉnh – nhiều me



Dung sai:
 $dm_m=h5$
 $D_c=-0,02/-0,04$ mm
 $r_{e1}=\pm 0,01$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										α°	β	z_n	Trụ
			D_c	D_{c1}	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n	r_{e1}	r_{e2}					
180TL020R050TNZ3-4-MEGA-64	4	J	1	2	4	0,5	40	14	0,8	0,5	2	4	0,9	3	■	
180TL020R050TNZ3-6-MEGA-64	4	J	1	2	6	0,5	50	14	0,8	0,5	2	7	0,9	3	■	
180TL030R075TNZ3-MEGA-64	4	J	1,5	3	6	0,75	60	21	1,2	0,75	2	4	0,9	3	■	
180TL040R100TNZ3-MEGA-64	4	J	2	4	6	1	65	28	1,6	1	2	2	0,9	3	■	
180TL060R150TNZ3-MEGA-64	4	J	3	6	8	1,5	80	42	2,4	1,5	2	1,5	0,9	3	■	
180TL080R200TNZ3-MEGA-64	4	J	4	8	10	2	100	56	3,3	2	2	1,5	0,9	3	■	
180TL100R200TNZ3-MEGA-64	4	J	6	10	12	2	125	70	5,2	2	2	1	0,9	3	■	
180TL120R300TNZ3-MEGA-64	4	J	6	12	16	3	125	84	5	3	3	1,5	0,9	3	■	

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – JHF180 Phay rãnh z_n3

SMG		a _p / D _c	f _z								v _c
			2	3	4	6	8	10	12		
P6	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	330 (305 — 350)	
P7	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	310 (290 — 330)	
P8	E/M/A	0,055	0,022	0,032	0,042	0,16	0,22	0,26	0,32	290 (270 — 310)	
P11	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	300 (280 — 320)	
K1	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,22	0,28	0,34	245 (210 — 280)	
K2	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	220 (190 — 250)	
K3	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	185 (160 — 210)	
K4	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	175 (150 — 200)	
K5	E/M/A	0,055	0,018	0,028	0,036	0,14	0,18	0,22	0,28	105 (90 — 120)	
K6	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	155 (135 — 180)	
K7	E/M/A	0,055	0,018	0,028	0,036	0,14	0,18	0,22	0,28	135 (115 — 155)	
H3	M/A/D	0,028	0,014	0,022	0,028	0,15	0,20	0,24	0,30	110 (100 — 125)	
H5	M/A/D	0,028	0,022	0,032	0,044	0,18	0,24	0,30	0,36	200 (175 — 220)	
H7	M/A/D	0,028	0,014	0,022	0,028	0,15	0,20	0,24	0,30	110 (100 — 125)	
H8	M/A/D	0,028	0,017	0,026	0,034	0,17	0,22	0,28	0,34	200 (180 — 225)	
H21	M/A/D	0,028	0,017	0,026	0,034	0,17	0,22	0,28	0,34	200 (180 — 225)	
H31	M/A/D	0,028	0,014	0,022	0,028	0,15	0,20	0,24	0,30	155 (135 — 170)	

Chế độ cắt – JHF180 Phay rãnh z_n4

SMG		a _p / D _c	f _z												v _c
			2	3	4	6	7	8	9	10	11	12	13	16	
P6	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,38	325 (305 — 345)
P7	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,38	305 (285 — 325)
P8	E/M/A	0,055	0,022	0,032	0,042	0,16	0,19	0,22	0,24	0,26	0,30	0,32	0,34	0,38	285 (265 — 305)
P11	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,38	300 (280 — 320)
K1	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,34	0,36	0,42	245 (210 — 280)
K2	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,38	215 (185 — 250)
K3	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,38	185 (155 — 210)
K4	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,38	175 (150 — 200)
K5	E/M/A	0,055	0,018	0,028	0,036	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,28	0,34	105 (90 — 120)
K6	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,38	155 (130 — 175)
K7	E/M/A	0,055	0,018	0,028	0,036	0,14	0,16	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,28	0,34	135 (115 — 155)
H3	M/A/D	0,028	0,014	0,022	0,028	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,36	110 (100 — 120)
H5	M/A/D	0,028	0,022	0,032	0,044	0,18	0,20	0,24	0,28	0,30	0,32	0,36	0,40	0,48	195 (175 — 220)
H7	M/A/D	0,028	0,014	0,022	0,028	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,36	110 (100 — 120)
H8	M/A/D	0,028	0,017	0,026	0,034	0,17	0,20	0,22	0,26	0,28	0,32	0,34	0,36	0,42	200 (175 — 220)
H21	M/A/D	0,028	0,017	0,026	0,034	0,17	0,20	0,22	0,26	0,28	0,32	0,34	0,36	0,42	200 (175 — 220)
H31	M/A/D	0,028	0,014	0,022	0,028	0,15	0,17	0,20	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,36	155 (135 — 170)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JHF180 Phay cạnh thô $z_n3, a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			2	3	4	6	8	10	12	
P6	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,22	0,28	0,32	380 (355 — 410)
P7	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,22	0,28	0,32	360 (335 — 385)
P8	E/M/A	0,055	0,024	0,034	0,046	0,17	0,24	0,30	0,34	340 (320 — 365)
P11	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,22	0,28	0,32	350 (325 — 375)
K1	E/M/A	0,055	0,024	0,036	0,050	0,18	0,24	0,30	0,36	290 (250 — 335)
K2	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,22	0,28	0,34	255 (220 — 290)
K3	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,22	0,28	0,34	215 (185 — 245)
K4	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,22	0,28	0,34	205 (175 — 235)
K5	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	125 (110 — 145)
K6	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,22	0,28	0,34	180 (155 — 205)
K7	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,20	0,26	0,30	160 (140 — 185)
H3	M/A/D	0,028	0,016	0,024	0,032	0,16	0,22	0,28	0,32	125 (115 — 140)
H5	M/A/D	0,028	0,024	0,036	0,048	0,18	0,24	0,30	0,36	230 (205 — 255)
H7	M/A/D	0,028	0,016	0,024	0,032	0,16	0,22	0,28	0,32	125 (115 — 140)
H8	M/A/D	0,028	0,018	0,028	0,036	0,18	0,24	0,30	0,36	230 (205 — 255)
H21	M/A/D	0,028	0,018	0,028	0,036	0,18	0,24	0,30	0,36	230 (205 — 255)
H31	M/A/D	0,028	0,016	0,024	0,032	0,16	0,22	0,28	0,32	175 (155 — 195)

Chế độ cắt – JHF180 Phay cạnh thô $z_n4, a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z												v_c
			2	3	4	6	7	8	9	10	11	12	13	16	
P6	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,19	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,34	0,40	380 (355 — 405)
P7	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,19	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,34	0,40	355 (335 — 380)
P8	E/M/A	0,055	0,024	0,034	0,046	0,17	0,20	0,24	0,26	0,30	0,32	0,34	0,36	0,42	335 (315 — 360)
P11	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,19	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,34	0,40	345 (325 — 370)
K1	E/M/A	0,055	0,024	0,036	0,050	0,18	0,20	0,24	0,28	0,30	0,32	0,36	0,38	0,46	290 (245 — 330)
K2	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,34	0,36	0,42	255 (215 — 290)
K3	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,34	0,36	0,42	215 (185 — 245)
K4	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,34	0,36	0,42	205 (175 — 235)
K5	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,36	125 (105 — 140)
K6	E/M/A	0,055	0,022	0,034	0,044	0,17	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,34	0,36	0,42	180 (155 — 205)
K7	E/M/A	0,055	0,020	0,030	0,040	0,15	0,18	0,20	0,22	0,26	0,28	0,30	0,32	0,36	160 (135 — 180)
H3	M/A/D	0,028	0,016	0,024	0,032	0,16	0,19	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,34	0,40	125 (110 — 140)
H5	M/A/D	0,028	0,024	0,036	0,048	0,18	0,20	0,24	0,28	0,30	0,32	0,36	0,40	0,48	230 (205 — 255)
H7	M/A/D	0,028	0,016	0,024	0,032	0,16	0,19	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,34	0,40	125 (110 — 140)
H8	M/A/D	0,028	0,018	0,028	0,036	0,18	0,20	0,24	0,28	0,30	0,32	0,36	0,40	0,46	230 (205 — 255)
H21	M/A/D	0,028	0,018	0,028	0,036	0,18	0,20	0,24	0,28	0,30	0,32	0,36	0,40	0,46	230 (205 — 255)
H31	M/A/D	0,028	0,016	0,024	0,032	0,16	0,19	0,22	0,24	0,28	0,30	0,32	0,34	0,40	175 (155 — 195)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

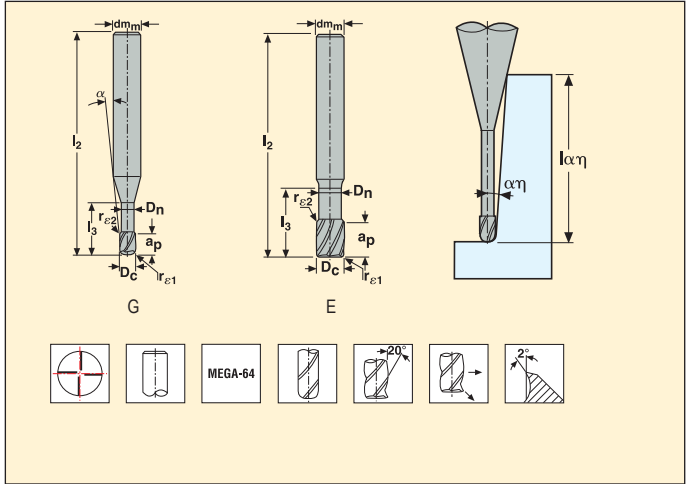
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH130 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính góc – 4 me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02 / -0,04$ mm
 $r_{\epsilon1} = +/- 0,05$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_{η} (α_{η} , ref)*					
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n	r _{ε1}	r _{ε2}	α°	z _n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
120020-MEGA-64	2	G	2	6	2,5	50	5	1,9	0,2	2	10,5	4	5	5,4	5,6	5,7	5,9	6,2
120025-MEGA-64	2	G	2,5	6	3	50	6	2,4	0,25	2	8,5	4	6	6,4	6,6	6,8	7	7,5
120030-MEGA-64	2	G	3	6	4	50	7	2,8	0,3	2	7	4	7	7,7	8	8,2	8,5	9,2
120035-MEGA-64	2	G	3,5	6	4,5	50	8	3,2	0,35	2	5,5	4	8	9	9,3	9,7	10	10,9
120040-MEGA-64	2	G	4	6	5	50	9	3,7	0,4	2	4,5	4	9	10	10,4	10,8	11,2	12,2
120050-MEGA-64	2	G	5	6	6	50	12	4,6	0,5	2	2,5	4	12	13	13,4	13,7	14,1	14,9
120060-MEGA-64	2	E	6	6	7	55	14	5,6	0,6	2	–	4	14	∞	∞	∞	∞	∞
120080-MEGA-64	2	E	8	8	10	60	18	7,4	0,8	2	–	4	18	∞	∞	∞	∞	∞
120100-MEGA-64	2	E	10	10	12	70	25	9,4	1	2	–	4	25	∞	∞	∞	∞	∞
120120-MEGA-64	2	E	12	12	15	80	30	11,4	1,2	3	–	4	30	∞	∞	∞	∞	∞
120160-MEGA-64	2	E	16	16	18	90	35	15,4	1,6	4	–	4	35	∞	∞	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vết. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JH120 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
H3	M	0,050	0,0028	0,0050	0,0060	0,0070	0,0080	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	80 (65 — 95)
H5	M	0,18	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	125 (100 — 145)
H7	M	0,044	0,0028	0,0055	0,0065	0,0075	0,0085	0,011	0,013	0,017	0,022	0,026	0,032	80 (65 — 95)
H8	M	0,18	0,0090	0,012	0,014	0,016	0,018	0,024	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	120 (100 — 145)
H21	M	0,18	0,0090	0,012	0,014	0,016	0,018	0,024	0,028	0,036	0,046	0,055	0,070	120 (100 — 145)
H31	M	0,18	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	95 (75 — 110)

Chế độ cắt – JH120 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,03$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
H3	M	0,050	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	140 (115 — 165)
H5	M	1,2	0,011	0,014	0,016	0,019	0,020	0,028	0,032	0,042	0,055	0,060	0,080	225 (185 — 265)
H7	M	0,044	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	140 (115 — 165)
H8	M	1,2	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	220 (180 — 260)
H21	M	1,2	0,012	0,015	0,018	0,020	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,085	220 (180 — 260)
H31	M	1,2	0,011	0,014	0,016	0,019	0,020	0,028	0,032	0,042	0,055	0,060	0,080	170 (140 — 200)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khi D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

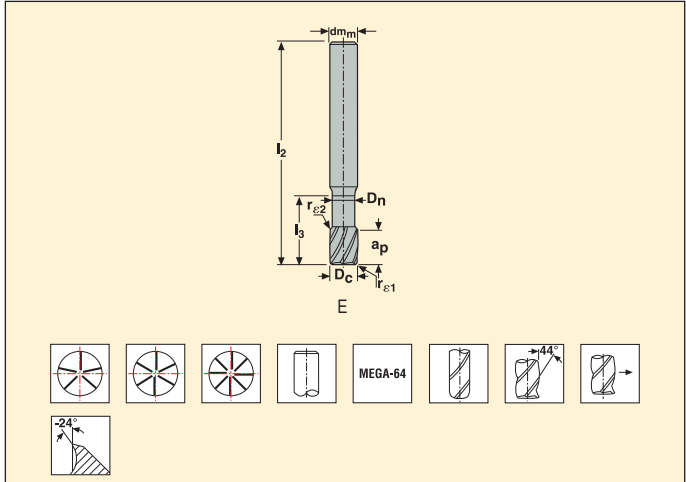
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH130 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh – đa năng



Dụng sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = -0,02/-0,04$ mm
 $r_{e1} = +/-0,05$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2	D_n	r_{e1}	r_{e2}	
130060-MEGA-64	2	E	6	6	6	55	5,6	0,2	2	5
130080-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	7,4	0,2	2	5
130100-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	9,4	0,3	2	6
130120-MEGA-64	2	E	12	12	12	80	11,4	0,5	3	6
130160-MEGA-64	2	E	16	16	16	90	15,4	0,5	4	8
130200-MEGA-64	2	E	20	20	20	100	19,2	0,5	4	8

Chế độ cắt – JH130 Phay cạnh tinh $a_e/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			6	8	10	12	16	20	
H3	M	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	170 (155 — 180)
H5	M	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	305 (280 — 330)
H7	M	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	170 (155 — 180)
H8	M	1,0	0,034	0,044	0,055	0,065	0,085	0,10	305 (280 — 330)
H21	M	1,0	0,034	0,044	0,055	0,065	0,085	0,10	305 (280 — 330)
H31	M	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	230 (210 — 250)

Chế độ cắt – JH130 Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			6	8	10	12	16	20	
H3	M	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	155 (140 — 165)
H5	M	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	275 (255 — 295)
H7	M	1,0	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	155 (140 — 165)
H8	M	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	275 (255 — 295)
H21	M	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	275 (255 — 295)
H31	M	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	205 (190 — 225)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khi D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JH930 Phay cạnh tinh $a_e/D_c = 0,02$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	530 (495 – 560)
P2	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	510 (480 – 550)
P3	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	445 (415 – 470)
P4	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	390 (365 – 415)
P5	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	370 (350 – 395)
P6	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	420 (390 – 445)
P7	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	395 (370 – 420)
P8	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	370 (350 – 395)
P11	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	385 (360 – 410)
K1	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	300 (275 – 325)
K2	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	260 (240 – 280)
K3	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	220 (205 – 240)
K4	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	210 (195 – 230)
K5	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	125 (115 – 135)
K6	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,26	185 (170 – 200)
K7	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	160 (150 – 175)
S1	E/M/A	1,2	0,085	0,12	0,15	0,17	0,22	0,24	85 (65 – 110)
S2	E/M/A	1,2	0,085	0,12	0,15	0,17	0,22	0,24	85 (65 – 110)
S3	E/M/A	0,50	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	44 (33 – 55)
S11	E/M/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	185 (155 – 220)
S12	E/M/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	145 (120 – 170)
S13	E/M/A	1,0	0,065	0,090	0,11	0,13	0,16	0,19	115 (95 – 135)
H3	M/A	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	165 (155 – 180)
H5	M/A	1,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	285 (265 – 310)
H7	M/A	0,44	0,018	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	170 (155 – 180)
H8	M/A	1,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	285 (265 – 310)
H21	M/A	1,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	285 (265 – 310)
H31	M/A	1,5	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	215 (200 – 235)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JH930 Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,03$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			6	8	10	12	16	20	
P1	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	455 (430 – 485)
P2	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	445 (415 – 475)
P3	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,22	385 (360 – 410)
P4	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,19	0,22	335 (315 – 360)
P5	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	320 (300 – 345)
P6	M/E/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	360 (340 – 385)
P7	M/E/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	340 (320 – 365)
P8	M/E/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,22	320 (300 – 345)
P11	M/E/A	1,0	0,075	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	330 (310 – 355)
K1	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,16	0,20	0,24	260 (240 – 280)
K2	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	225 (205 – 245)
K3	E/M/A	1,0	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	190 (175 – 205)
K4	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	185 (170 – 195)
K5	E/M/A	0,80	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	110 (100 – 120)
K6	E/M/A	0,80	0,080	0,10	0,13	0,15	0,19	0,22	160 (150 – 175)
K7	E/M/A	0,80	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	140 (130 – 150)
S1	E/M/A	0,95	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	80 (60 – 100)
S2	E/M/A	0,95	0,070	0,095	0,12	0,14	0,17	0,20	80 (60 – 100)
S3	E/M/A	0,50	0,055	0,070	0,090	0,11	0,14	0,18	38 (28 – 47)
S11	E/M/A	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	170 (140 – 200)
S12	E/M/A	0,70	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	0,17	130 (110 – 155)
S13	E/M/A	0,60	0,055	0,070	0,090	0,11	0,13	0,15	105 (85 – 120)
H5	M/A	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	255 (235 – 275)
H8	M/A	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	255 (235 – 275)
H21	M/A	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	255 (235 – 275)
H31	M/A	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	195 (175 – 210)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH141 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh – trụ



Dung sai:

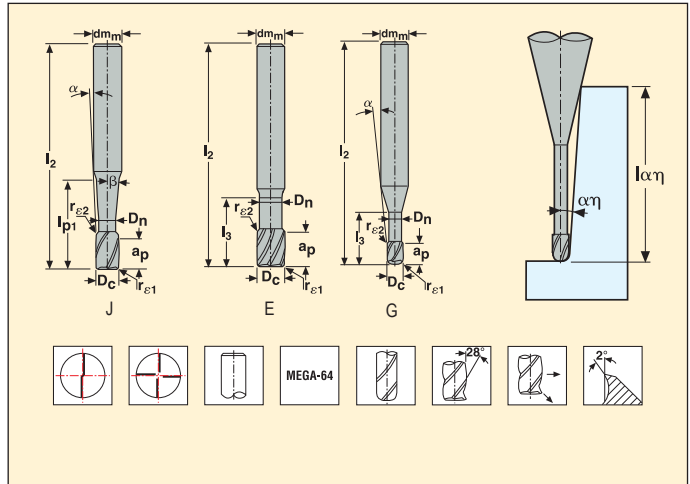
$dm_m = h5$

$D_c = \varnothing 2-6 = -0,005/-0,015 \text{ mm.}, \varnothing 8-10 = -0,005/-0,02 \text{ mm.}$

$\varnothing 12-16 = -0,005/-0,025 \text{ mm.}$

$r_{e1} = +/0,01 \text{ mm}$

$\beta = 0,9$



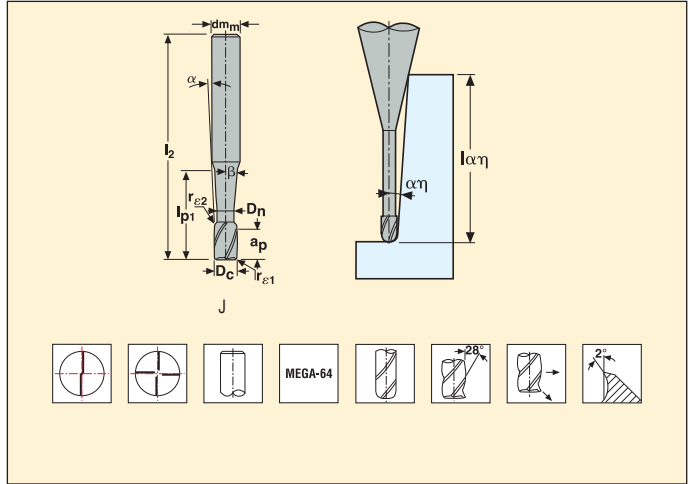
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm											Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_n (α_n, ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p1}	D_n	r_{e1}	r_{e2}	α°	z_n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
141V020R030Z2-MEGA-64	2	G	2	4	2	40	4	4	1,9	0,3	2	7,5	2	4	4,6	4,7	4,9	5,1	5,5
141V020R050Z2-MEGA-64	2	G	2	4	2	40	4	4	1,9	0,5	2	7,5	2	4	4,6	4,7	4,9	5	5,4
141V030R050Z2-MEGA-64	2	G	3	4	3	40	6	6	2,8	0,5	2	4	2	6	7	7,2	7,4	7,7	8,3
141V030R100Z2-MEGA-64	2	G	3	4	3	40	6	6	2,8	1	2	4	2	6	7	7,2	7,4	7,6	8,2
141V040R030Z2-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	8	3,7	0,3	2	5	2	8	9,4	9,7	10	10,4	11,2
141V040R050Z2-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	8	3,7	0,5	2	5	2	8	9,4	9,7	10	10,4	11,2
141V040R100Z2-MEGA-64	2	G	4	6	4	50	8	8	3,7	1	2	5	2	8	9,4	9,7	10	10,3	11,1
141V060R050Z4-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	12	5,6	0,5	2	-	4	12	∞	∞	∞	∞	∞
141V060R100Z4-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	12	5,6	1	2	-	4	12	∞	∞	∞	∞	∞
141V060R150Z4-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	12	5,6	1,5	2	-	4	12	∞	∞	∞	∞	∞
141V060R200Z4-MEGA-64	2	E	6	6	6	50	12	12	5,6	2	2	-	4	12	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R050Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	0,5	2	-	4	16	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R100Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	1	2	-	4	16	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R150Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	1,5	2	-	4	16	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R200Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	2	2	-	4	∞	∞	∞	∞	∞	∞
141V080R300Z4-MEGA-64	2	E	8	8	8	60	16	16	7,4	3	2	-	4	∞	∞	∞	∞	∞	∞
141V100R050Z4-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	20	9,4	0,5	2	-	4	20	∞	∞	∞	∞	∞
141V100R100Z4-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	20	9,4	1	2	-	4	20	∞	∞	∞	∞	∞
141V100R200Z4-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	20	9,4	2	2	-	4	20	∞	∞	∞	∞	∞
141V100R250Z4-MEGA-64	2	E	10	10	10	70	20	20	9,4	2,5	2	-	4	20	∞	∞	∞	∞	∞
141V120R100Z4-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	24	24	11,4	1	3	-	4	24	∞	∞	∞	∞	∞
141V120R200Z4-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	24	24	11,4	2	3	-	4	24	∞	∞	∞	∞	∞
141V120R300Z4-MEGA-64	2	E	12	12	12	75	24	24	11,4	3	3	-	4	24	∞	∞	∞	∞	∞
141V160R400Z4-MEGA-64	2	E	16	16	16	90	32	32	15,4	4	4	-	4	32	∞	∞	∞	∞	∞
141VL020R030TNZ2-MEGA-64	3	J	2	6	2	50	-	10	1,9	0,3	2	7	2	5,6	10,3	10,7	11	11,4	12,3
141VL020R050TNZ2-MEGA-64	3	J	2	6	2	50	-	10	1,9	0,5	2	4,5	2	5,6	10,3	10,6	11	11,4	12,3
141VL030R050TNZ2-MEGA-64	3	J	3	6	3	60	-	15	2,8	0,5	2	7	2	9,9	15,5	16,1	16,6	17,2	18,6
141VL030R100TNZ2-MEGA-64	3	J	3	6	3	60	-	15	2,8	1	2	4,5	2	9,9	15,5	16	16,6	17,2	18,5
141VL040R030TNZ2-MEGA-64	3	J	4	6	4	60	-	20	3,7	0,3	2	2,5	2	14,3	20,8	21,5	22,3	23,1	∞
141VL040R050TNZ2-MEGA-64	3	J	4	6	4	60	-	20	3,7	0,5	2	2,5	2	14,3	20,8	21,5	22,3	23,1	∞
141VL040R100TNZ2-MEGA-64	3	J	4	6	4	60	-	20	3,7	1	2	3	2	14,3	20,8	21,5	22,2	23	∞
141VL060R050TNZ4-MEGA-64	3	J	6	8	6	75	-	30	5,6	0,5	2	1,8	4	18,8	30,9	32	33	∞	∞
141VL060R100TNZ4-MEGA-64	3	J	6	8	6	75	-	30	5,6	1	2	2	4	19,6	31,1	32,1	33,2	∞	∞
141VL060R150TNZ4-MEGA-64	3	J	6	8	6	75	-	30	5,6	1,5	2	2	4	19,6	31,1	32,1	33,2	∞	∞
141VL060R200TNZ4-MEGA-64	3	J	6	8	6	75	-	30	5,6	2	2	2	4	19,6	31	32	33,1	∞	∞
141VL080R050TNZ4-MEGA-64	3	J	8	10	8	85	-	40	7,4	0,5	2	1,4	4	27,3	41,4	42,8	∞	∞	∞
141VL080R100TNZ4-MEGA-64	3	J	8	10	8	85	-	40	7,4	1	2	1,5	4	41,6	43	∞	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra và chạm trong vùng chiều dài hình chũu.

JH141 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính góc – trụ



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = \varnothing 2-6 = -0,005/-0,015 \text{ mm}$, $\varnothing 8-10 = -0,005/-0,02 \text{ mm}$
 $\varnothing 12-16 = -0,005/-0,025 \text{ mm}$
 $r_{e1} = +/-0,01 \text{ mm}$
 $\beta = 0,9$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_η ($l_{\alpha_\eta}, \text{ref}$) [*]					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_{p1}	D_n	r_{e1}	r_{e2}	α_1°	z_n	0°	Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_η ($l_{\alpha_\eta}, \text{ref}$) [*]				
														0.5°	1°	1.5°	2°	3°
141VL080R150TNZ4-MEGA-64	3	J	8	10	8	85	40	7,4	1,5	2	1,5	4			∞	∞	∞	∞
141VL080R200TNZ4-MEGA-64	3	J	8	10	8	85	40	7,4	2	2	1,5	4	41,5	42,9	∞	∞	∞	∞
141VL100R050TNZ4-MEGA-64	3	J	10	12	10	100	50	9,4	0,5	2	1,1	4	29,1	51,6	53,2	∞	∞	∞
141VL100R100TNZ4-MEGA-64	3	J	10	12	10	100	50	9,4	1	2	1,5	4	30,1	51,7	53,4	∞	∞	∞
141VL100R200TNZ4-MEGA-64	3	J	10	12	10	100	50	9,4	2	2	1,5	4	30,1	51,6	53,3	∞	∞	∞
141VXL020R030TNZ2-MEGA-64	4	J	2	6	2	60	20	1,9	0,3	2	4,5	2	5,6	12,3	20,7	21,5	22,3	24
141VXL020R050TNZ2-MEGA-64	4	J	2	6	2	60	20	1,9	0,5	2	4,5	2	5,6	12	20,7	21,4	22,2	24
141VXL030R050TNZ2-MEGA-64	4	J	3	6	3	75	30	2,8	0,5	2	3	2	9,9	21,9	31,2	32,3	33,5	∞
141VXL030R100TNZ2-MEGA-64	4	J	3	6	3	75	30	2,8	1	2	3	2	9,9	21,2	31,1	32,2	33,4	∞
141VXL040R030TNZ2-MEGA-64	4	J	4	6	4	80	40	3,7	0,3	2	1,5	2	14,3	31,8	41,7	∞	∞	∞
141VXL040R050TNZ2-MEGA-64	4	J	4	6	4	80	40	3,7	0,5	2	1,5	2	14,3	31,6	41,6	∞	∞	∞
141VXL040R100TNZ2-MEGA-64	4	J	4	6	4	80	40	3,7	1	2	1,5	2	14,3	30,9	41,6	∞	∞	∞
141VXL060R050TNZ4-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	60	5,6	0,5	2	1,0	4	18,8	41,6	∞	∞	∞	∞
141VXL060R100TNZ4-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	60	5,6	1	2	1	4	19,6	42,9	62,3	∞	∞	∞
141VXL060R150TNZ4-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	60	5,6	1,5	2	1	4	19,6	42,2	∞	∞	∞	∞
141VXL060R200TNZ4-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	60	5,6	2	2	1	4	19,6	41,6	∞	∞	∞	∞
141VXL080R050TNZ4-MEGA-64	4	J	8	10	8	125	80	7,4	0,5	2	0,8	4	27,3	60,9	∞	∞	∞	∞
141VXL080R100TNZ4-MEGA-64	4	J	8	10	8	125	80	7,4	1	2	1	4	41,5	42,8	∞	∞	∞	∞
141VXL100R050TNZ4-MEGA-64	4	J	10	16	10	150	100	9,4	0,5	2	0,6	4	29,1	65	∞	∞	∞	∞
141VXL100R100TNZ4-MEGA-64	4	J	10	16	10	150	100	9,4	1	2	2	4	30,1	66,6	103,8	107,5	∞	∞
141VXXL060R050TNZ2-MEGA-64	5	J	6	10	6	130	90	5,6	0,5	2	1,3	2	18,8	41,6	92,1	∞	∞	∞
141VXXL080R050TNZ2-MEGA-64	5	J	8	12	8	165	120	7,4	0,5	2	1,0	2	27,3	60,9	∞	∞	∞	∞
141VXXL100R050TNZ2-MEGA-64	5	J	10	16	10	200	150	9,4	0,5	2	1,2	2	29,1	65	154	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vật. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JH141 Phay chép hình thô $z_n=3, a_e/D_c = 0,05$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			2	3	4	6	8	10	12	16	
P1	M/E	0,050	0,018	0,028	0,036	0,055	0,075	0,090	0,11	0,13	510 (465 – 550)
P2	M/E	0,050	0,019	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	495 (450 – 530)
P3	M/E	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	425 (390 – 465)
P4	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,070	0,085	0,10	0,13	380 (345 – 410)
P5	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	360 (330 – 390)
P6	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	405 (370 – 440)
P7	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	385 (350 – 415)
P8	M/E	0,050	0,018	0,026	0,036	0,055	0,070	0,090	0,10	0,13	360 (330 – 390)
P11	M/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	370 (340 – 405)
K1	A/E	0,050	0,019	0,028	0,038	0,055	0,075	0,095	0,11	0,14	355 (325 – 385)
K2	A/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	315 (285 – 340)
K3	A/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	265 (245 – 285)
K4	A/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	255 (230 – 275)
K5	A/E	0,050	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	155 (140 – 165)
K6	A/E	0,050	0,017	0,026	0,034	0,050	0,065	0,085	0,10	0,12	225 (205 – 240)
K7	A/E	0,050	0,015	0,022	0,030	0,046	0,060	0,075	0,090	0,11	195 (180 – 210)

Chế độ cắt – JH141 Phay chép hình thô $z_n=5, a_e/D_c = 0,03$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			2	3	4	6	8	10	12	16	
H3	M/A	0,030	0,013	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	200 (185 – 215)
H5	M/A	0,030	0,013	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	370 (340 – 400)
H7	M/A	0,030	0,013	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	200 (185 – 215)
H8	M/A	0,030	0,015	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	370 (335 – 400)
H21	M/A	0,030	0,015	0,022	0,030	0,044	0,060	0,075	0,085	0,11	370 (335 – 400)
H31	M/A	0,030	0,013	0,019	0,026	0,038	0,050	0,065	0,075	0,095	280 (255 – 305)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

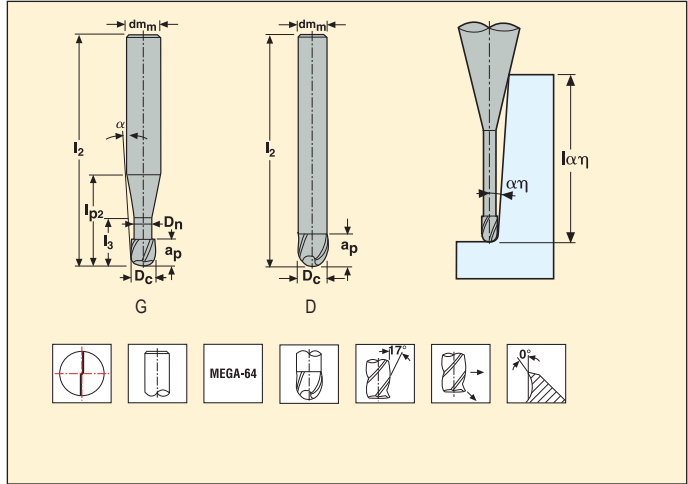
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH111 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu – trụ – hai me



Dụng sai:
 $dm_m = h_5$
 $D_c = -0,02/-0,04$ mm
 Bán kính = $\pm 0,01$ mm



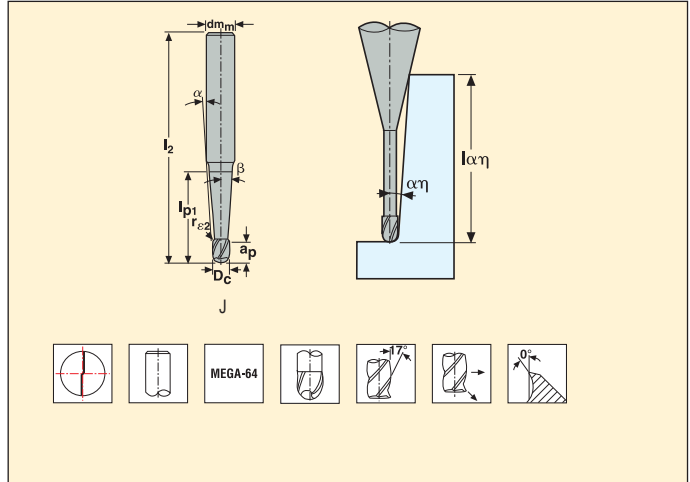
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm								α°	z_n	Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_η (α_η , ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p2}	D_n	0°			0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
										∞			∞	∞	∞	∞	∞	
111K020-MEGA-64	1	G	2	4	2	40	4	10	1,9	6,5	2	4	4,4	4,6	4,8	5	5,6	
111K030-MEGA-64	1	G	3	4	3	40	6	9,9	2,9	3,5	2	6	6,6	7	7,5	8	9,3	
111K040-MEGA-64	1	D	4	4	4	40	-	-	-	-	2	4	∞	∞	∞	∞	∞	
111K050-MEGA-64	1	G	5	6	5	50	10	18	4,6	2	2	10	13,3	14,7	16,4	∞	∞	
111K060-MEGA-64	1	D	6	6	6	50	-	-	-	-	2	6	∞	∞	∞	∞	∞	
111K080-MEGA-64	1	D	8	8	8	65	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞	
111K100-MEGA-64	1	D	10	10	10	65	-	-	-	-	2	10	∞	∞	∞	∞	∞	
111021-MEGA-64	2	G	2	3	2	50	10	12	1,9	3	2	10	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4	
111031-MEGA-64	2	D	3	3	3	50	-	-	-	-	2	3	∞	∞	∞	∞	∞	
111041-MEGA-64	2	D	4	4	4	60	-	-	-	-	2	4	∞	∞	∞	∞	∞	
111051-MEGA-64	2	D	5	5	5	60	-	-	-	-	2	5	∞	∞	∞	∞	∞	
111061-MEGA-64	2	D	6	6	6	75	-	-	-	-	2	6	∞	∞	∞	∞	∞	
111020-MEGA-64	3	G	2	6	2	60	4	16	1,9	8	2	4	4,4	4,6	4,8	5	5,6	
111025-MEGA-64	3	G	2,5	6	2,5	60	5	15,2	2,4	7,5	2	5	5,4	5,7	5,9	6,2	7	
111030-MEGA-64	3	G	3	6	3	60	6	18,1	2,8	5,5	2	6	7,1	7,5	8	8,6	10,2	
111035-MEGA-64	3	G	3,5	6	3,5	65	7	23	3,2	3,5	2	7	9,4	10,4	11,6	13,3	19,1	
111040-MEGA-64	3	G	4	6	4	65	8	21,1	3,7	3	2	8	10,5	11,6	13	14,8	21,3	
111050-MEGA-64	3	G	5	6	5	65	10	18	4,6	2	2	10	13,3	14,7	16,4	∞	∞	
111060-MEGA-64	3	G	6	8	6	75	12	25,7	5,6	3	2	12	15,5	17,1	19,1	21,8	∞	
111080-MEGA-64	3	G	8	8	8	75	-	-	-	-	2	8	∞	∞	∞	∞	∞	
111100-MEGA-64	3	D	10	10	10	80	-	-	-	-	2	10	∞	∞	∞	∞	∞	
111120-MEGA-64	3	D	12	12	12	90	-	-	-	-	2	12	∞	∞	∞	∞	∞	
111160-MEGA-64	3	D	16	16	16	100	-	-	-	-	2	16	∞	∞	∞	∞	∞	
111L020-MEGA-64	4	G	2	6	2	80	4	15,6	1,9	8	2	4	4,4	4,6	4,8	5	5,6	
111L030-MEGA-64	4	G	3	6	3	80	6	18,1	2,8	5,5	2	6	7,1	7,5	8	8,6	10,2	
111L040-MEGA-64	4	G	4	6	4	80	8	21,1	3,7	3	2	8	10,5	11,6	13	14,8	21,3	
111L050-MEGA-64	4	G	5	6	5	100	10	18	4,6	2	2	10	13,3	14,7	16,4	∞	∞	
111L060-MEGA-64	4	G	6	8	6	100	12	25,7	5,6	3	2	12	15,5	17,1	19,1	21,8	∞	
111L080-MEGA-64	4	D	8	8	8	110	-	-	-	-	2	8	∞	∞	∞	∞	∞	
111L100-MEGA-64	4	G	10	10	10	125	-	-	-	-	2	10	∞	∞	∞	∞	∞	
111L120-MEGA-64	4	D	12	12	12	125	-	-	-	-	2	12	∞	∞	∞	∞	∞	
111L160-MEGA-64	4	G	16	16	16	150	-	-	-	-	2	16	∞	∞	∞	∞	∞	

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

JH111 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu – trụ – hai me



Dụng sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = 0,02/-0,04$ mm
 Bán kính = $\pm 0,01$ mm



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									Chiều sâu cắt tối đa tương đương a_η (l_α , ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p1}	D_n	α°	z_n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
111VL020-MEGA-64	4	J	2	6	2	80	35	37,2	1,9	3,5	2	3,1	3,7	4,6	6,5	12,4	∞
111VL030-MEGA-64	4	J	3	6	3	80	40	40,1	2,8	2,5	2	5,3	6,2	7,9	11,2	21,8	∞
111VL040-MEGA-64	4	J	4	6	4	80	50	48,9	3,7	1,5	2	9,8	13,9	26,7	∞	∞	∞
111VL050-MEGA-64	4	J	5	8	5	100	55	56,8	4,6	2	2	12,8	18,1	34,9	∞	∞	∞
111VL060-MEGA-64	4	J	6	8	6	100	55	52,8	5,6	1,5	2	13,8	19,4	37	∞	∞	∞
111VL080-MEGA-64	4	J	8	10	8	125	60	58,7	7,4	1,5	2	19,7	27,8	∞	∞	∞	∞
111VL100-MEGA-64	4	J	10	12	8	125	60	58,7	9,4	1,5	2	19,7	27,3	∞	∞	∞	∞
111VL120-MEGA-64	4	J	12	16	10	125	70	72,5	11,4	2	2	21,7	29,8	55,4	∞	∞	∞
111VXL060-MEGA-64	5	J	6	10	6	125	60	62,6	5,6	2	2	13,8	19,4	37	∞	∞	∞
111VXL080-MEGA-64	5	J	8	12	8	150	65	67,6	7,4	2	2	19,7	27,8	∞	∞	∞	∞
111VXL100-MEGA-64	5	J	10	12	8	150	80	80	9,4	1,5	2	19,7	27,3	∞	∞	∞	∞
111VXL120-MEGA-64	5	J	12	16	10	175	100	99,8	11,4	1,5	2	21,7	29,8	55,4	∞	∞	∞
111VXL160-MEGA-64	5	J	16	20	12	200	100	101,8	15,4	1,5	2	23,7	31,8	57,5	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JH111 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
K4	E	0,30	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	215 (175 – 260)
K5	E	0,30	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,065	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	130 (105 – 160)
K6	E	0,30	0,024	0,030	0,036	0,044	0,055	0,070	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	190 (150 – 230)
K7	E	0,30	0,020	0,026	0,034	0,040	0,048	0,065	0,085	0,11	0,14	0,17	0,20	170 (135 – 205)
H3	M	0,20	0,024	0,032	0,042	0,050	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	125 (100 – 145)
H7	M	0,17	0,026	0,034	0,044	0,055	0,060	0,080	0,095	0,12	0,16	0,18	0,22	125 (105 – 145)

Chế độ cắt – JH111 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z											v_c
			2	2.5	3	3.5	4	5	6	8	10	12	16	
K1	E	0,30	0,020	0,026	0,032	0,038	0,046	0,060	0,080	0,11	0,13	0,16	0,20	295 (235 – 350)
K2	E	0,30	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,055	0,075	0,10	0,12	0,14	0,18	260 (205 – 310)
K3	E	0,30	0,018	0,024	0,030	0,036	0,042	0,055	0,075	0,10	0,12	0,14	0,18	220 (175 – 260)
H5	M	0,20	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,28	200 (165 – 235)
H8	M	0,20	0,036	0,048	0,060	0,075	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,34	195 (160 – 230)
H21	M	0,20	0,036	0,048	0,060	0,075	0,090	0,11	0,14	0,18	0,22	0,26	0,34	195 (160 – 230)
H31	M	0,20	0,030	0,040	0,050	0,065	0,080	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,28	150 (125 – 175)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JH150 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
K5	A	0,15	0,090	0,12	0,15	0,17	120 (85 — 135)
K6	A	0,15	0,090	0,12	0,15	0,18	180 (125 — 200)
K7	A	0,15	0,090	0,12	0,15	0,17	155 (110 — 170)
H3	M	0,030	0,065	0,085	0,11	0,13	110 (95 — 125)
H5	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	210 (185 — 235)
H7	M	0,026	0,065	0,085	0,11	0,13	110 (95 — 120)
H8	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	210 (185 — 235)
H11	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	270 (235 — 300)
H12	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	435 (380 — 485)
H21	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	210 (185 — 235)
H31	M	0,060	0,090	0,12	0,15	0,18	160 (140 — 175)

Chế độ cắt – JH150 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
K1	A	0,15	0,080	0,11	0,13	0,16	240 (165 — 265)
K2	A	0,15	0,075	0,095	0,12	0,14	210 (145 — 230)
K3	A	0,15	0,075	0,095	0,12	0,14	175 (125 — 195)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

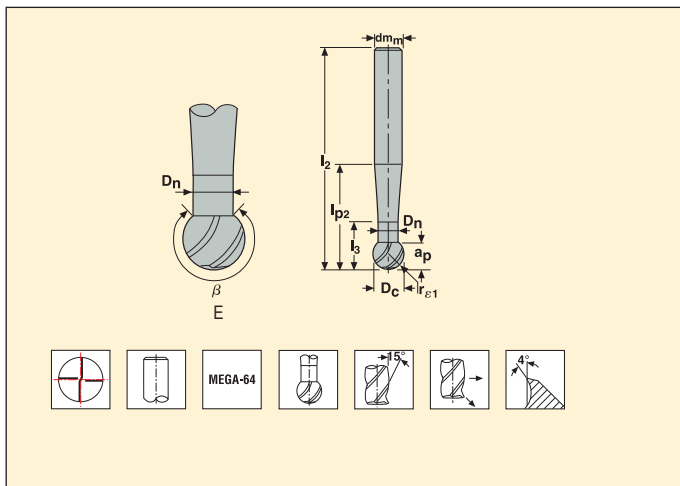
a_d (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JH160 - Dao phay cacbit nguyên khối - bi cầu 250° - trụ - bốn me



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = 0,02/-0,06 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm							ϵ_1	$r_{\epsilon 1}$	β	z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p2}	D_n				
160040-MEGA-64	2	E	4	4	3,1	60	5,6	11	2,4	0,36	2	250	4
160050-MEGA-64	2	E	5	5	3,9	70	6,4	13	3	0,45	2,5	250	4
160060-MEGA-64	2	E	6	6	4,7	80	9,7	17,3	3,6	0,54	3	250	4
160080-MEGA-64	2	E	8	8	6,2	85	11,2	21,3	4,8	0,72	4	250	4
160100-MEGA-64	2	E	10	10	7,8	100	15,6	27,9	6	0,9	5	250	4
160120-MEGA-64	2	E	12	12	9,4	125	17,2	31,8	7,2	1,08	6	250	4

Chế độ cắt – JH160 Phay chép hình tinh $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
P1	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	940 (880 — 1000)
P2	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	920 (860 — 980)
P3	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	790 (740 — 840)
P4	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	700 (650 — 740)
P5	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	660 (620 — 710)
P6	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	750 (700 — 790)
P7	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	700 (660 — 750)
P8	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	660 (620 — 710)
P11	M/E/A	0,048	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	680 (640 — 730)
H3	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	255 (235 — 275)
H5	M/E/A	0,60	0,028	0,040	0,050	0,060	0,090	0,13	0,16	510 (475 — 550)
H7	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	255 (235 — 275)
H8	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	470 (435 — 500)
H21	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	470 (435 — 500)
H31	M/E/A	0,032	0,044	0,060	0,075	0,090	0,12	0,15	0,18	355 (330 — 380)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

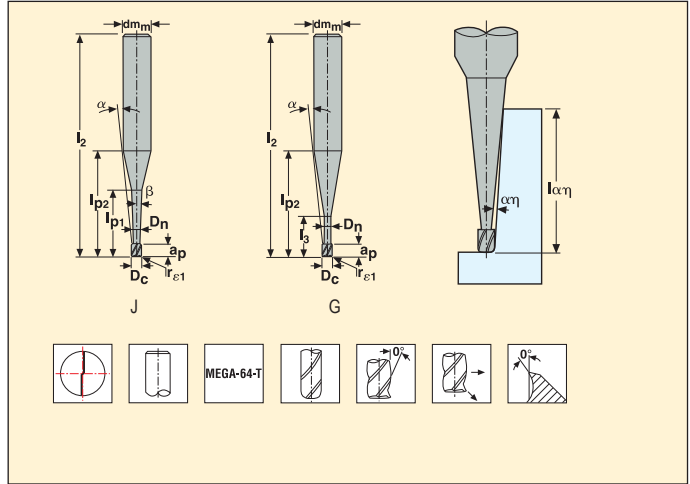
a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JM103/JM106 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính góc – hai me



Dung sai:
 Độ đảo $0,005\text{ mm}$



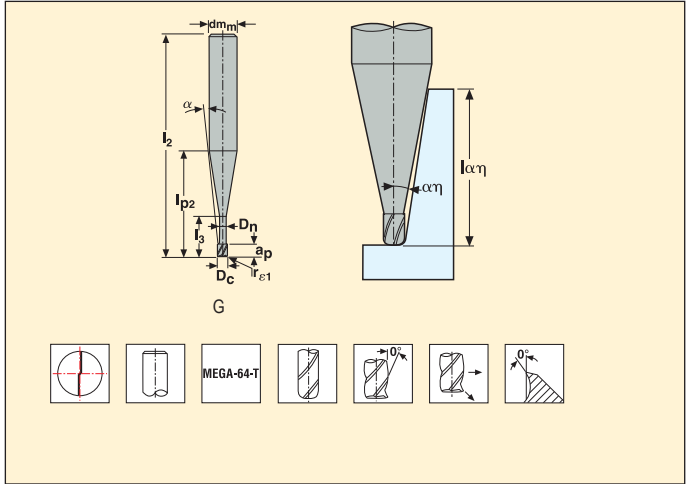
Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, ref)*						
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	l_{p2}	D_n	r_{e1}	z_n	α°	β	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
103ML002R002TN-MEGA-64-T	2	J	0,2	3	0,1	40	-	6,2	0,18	0,02	2	13	0,9	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7
103ML003R003TN-MEGA-64-T	2	J	0,3	3	0,15	40	-	6,3	0,28	0,03	2	12,5	0,9	0,7	0,9	0,9	0,9	1	1,1
103ML004R004TN-MEGA-64-T	2	J	0,4	3	0,2	40	-	6,4	0,37	0,04	2	12	0,9	1,1	1,2	1,2	1,3	1,3	1,4
103ML005R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	3	0,25	40	-	6,6	0,45	0,05	2	11	0,9	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
103ML005R010TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	3	0,25	40	-	6,6	0,45	0,1	2	11	0,9	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,8
103ML006R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,6	3	0,3	40	-	6,9	0,55	0,05	2	10,5	0,9	1,8	2	2,1	2,2	2,2	2,4
103ML008R005TN-MEGA-64-T	2	J	0,8	3	0,4	40	-	7	0,75	0,05	2	9,5	0,9	1,9	2,5	2,6	2,7	2,8	3
103ML010R005TN-MEGA-64-T	2	J	1	3	0,5	40	-	8	0,95	0,05	2	7,5	0,9	2	4	4,1	4,3	4,4	4,8
103ML010R010TN-MEGA-64-T	2	J	1	3	0,5	40	-	8	0,95	0,1	2	7,5	0,9	2	4	4,1	4,2	4,4	4,8
103ML010R020TN-MEGA-64-T	2	J	1	3	0,5	40	-	8	0,95	0,2	2	7,5	0,9	2	4	4,1	4,2	4,4	4,7
106ML012R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,2	6	0,6	50	-	13,7	1,15	0,1	2	10,5	0,9	2,1	4,8	4,6	4,8	5	5,4
106ML015R010TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	0,75	50	-	13,7	1,4	0,1	2	9,5	0,9	3,9	5,1	5,2	5,4	5,6	6,1
106ML015R020TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	0,75	50	-	13,7	1,4	0,2	2	9,5	0,9	3,9	5	5,2	5,4	5,6	6
106ML020R010TN-MEGA-64-T	2	J	2	6	1	50	-	13,8	1,9	0,1	2	8,5	0,9	4,1	6	6,2	6,5	6,7	7,3
106ML020R020TN-MEGA-64-T	2	J	2	6	1	50	-	13,8	1,9	0,2	2	8,5	0,9	4,1	6	6,2	6,5	6,7	7,2
106ML020R030TN-MEGA-64-T	2	J	2	6	1	50	-	13,8	1,9	0,3	2	8,5	0,9	4,1	6	6,2	6,4	6,7	7,2
103L005R005-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,25	40	-	7,7	0,45	0,05	2	9,5	-	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
103L005R010-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,25	40	2,5	7,7	0,45	0,1	2	9,5	-	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,2
103L006R005-MEGA-64-T	3	G	0,6	3	0,3	40	-	8	0,55	0,05	2	9	-	3	3,1	3,3	3,4	3,5	3,8
103L008R005-MEGA-64-T	3	G	0,8	3	0,4	40	-	8,6	0,75	0,05	2	7,5	-	4	4,2	4,3	4,5	4,6	5
103L010R005-MEGA-64-T	3	G	1	3	0,5	40	-	9,3	0,95	0,05	2	6,5	-	5	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
103L010R010TN-MEGA-64-T	3	J	1	3	0,5	40	-	9	0,95	0,1	2		0,9	∞	∞	∞	∞	∞	∞
103L010R010-MEGA-64-T	3	G	1	3	0,5	40	5	9,3	0,95	0,1	2	6,5	-	5	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
103L010R020-MEGA-64-T	3	G	1	3	0,5	40	5	9,3	0,95	0,2	2	6,5	-	5	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2
106L012R010TN-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,6	50	-	15,1	1,15	0,1	2		0,9	∞	∞	∞	∞	∞	∞
106L012R010-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,6	50	6	15,5	1,15	0,1	2	9	-	6	6,2	6,5	6,7	6,9	7,5
106L015R010TN-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	-	16,1	1,4	0,1	2		0,9	∞	∞	∞	∞	∞	∞
106L015R010-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	7,5	16,5	1,4	0,1	2	8	-	7,6	7,9	8,2	8,5	8,8	9,5
106L015R020-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	0,75	50	7,5	16,5	1,4	0,2	2	8	-	7,6	7,9	8,2	8,4	8,8	9,5
106L020R010TN-MEGA-64-T	3	G	2	6	1	50	-	17,5	1,9	0,1	2		0,9	∞	∞	∞	∞	∞	∞
106L020R010-MEGA-64-T	3	G	2	6	1	50	10	18,1	1,9	0,1	2	6,5	-	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,6
106L020R020-MEGA-64-T	3	G	2	6	1	50	10	18,1	1,9	0,2	2	6,5	-	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,6
106L020R030-MEGA-64-T	3	G	2	6	1	50	10	18,1	1,9	0,3	2	6,5	-	10,1	10,5	10,8	11,2	11,6	12,5

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra và chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

JM103/JM106 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính góc – hai me



Dung sai:
 Độ đảo <math><0,005\text{ mm}</math>



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_η (α_η , ref)*					
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	l _{p2}	D _n	r _{c1}	z _n	α°	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
106XL012R010-MEGA-64-T	4	G	1,2	6	0,6	50	10	19,5	1,15	0,1	2	7,5	10	10,4	10,7	11,1	11,5	12,5
106XL015R010-MEGA-64-T	4	G	1,5	6	0,75	60	12	21	1,4	0,1	2	6,5	12,1	12,5	13	13,4	13,9	15,1
106XL015R020-MEGA-64-T	4	G	1,5	6	0,75	60	12	21	1,4	0,2	2	6,5	12,1	12,5	13	13,4	13,9	15,1
106XL020R010-MEGA-64-T	4	G	2	6	1	60	16	24,1	1,9	0,1	2	5	16,1	16,7	17,3	17,9	18,5	20
106XL020R020-MEGA-64-T	4	G	2	6	1	60	16	24,1	1,9	0,2	2	5	16,1	16,7	17,3	17,9	18,5	20
106XL020R030-MEGA-64-T	4	G	2	6	1	60	16	24,1	1,9	0,3	2	5	16,1	16,7	17,2	17,9	18,5	20
103XL005R005-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,25	40	-	9,2	0,45	0,05	2	8	4	4,2	4,3	4,5	4,6	5
103XL005R010-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,25	40	4	9,2	0,45	0,1	2	8	4	4,2	4,3	4,5	4,6	5
103XL006R005-MEGA-64-T	5	G	0,6	3	0,3	40	-	10	0,55	0,05	2	7	5	5,2	5,4	5,6	5,8	6,3
103XL008R005-MEGA-64-T	5	G	0,8	3	0,4	40	-	11,6	0,75	0,05	2	5,5	7	7,3	7,5	7,8	8,1	8,8
103XL010R005-MEGA-64-T	5	G	1	3	0,5	40	-	12,8	0,95	0,05	2	5	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
103XL010R010-MEGA-64-T	5	G	1	3	0,5	40	8,5	12,8	0,95	0,1	2	5	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6
103XL010R020-MEGA-64-T	5	G	1	3	0,5	40	8,5	12,8	0,95	0,2	2	5	8,5	8,8	9,1	9,5	9,8	10,6

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JM103/JM106 Phay rãnh

SMG		a _p / D _c	f _z										v _c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
H3	M	0,010	0,0014	0,0022	0,0028	0,0036	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,010	0,012	60 (48 – 70)
H5	M	0,020	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,020	0,024	110 (90 – 135)
H7	M	0,0085	0,0015	0,0024	0,0030	0,0038	0,0046	0,0060	0,0075	0,0090	0,011	0,013	60 (48 – 70)
H8	M	0,020	0,0032	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,019	0,022	0,028	110 (90 – 130)
H11	M	0,020	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,020	0,024	145 (120 – 170)
H12	M	0,020	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,020	0,024	230 (190 – 275)
H21	M	0,020	0,0032	0,0050	0,0065	0,0080	0,010	0,013	0,016	0,019	0,022	0,028	110 (90 – 130)
H31	M	0,020	0,0028	0,0042	0,0055	0,0070	0,0085	0,011	0,014	0,017	0,020	0,024	85 (70 – 100)

Chế độ cắt – JM103/JM106 Phay cạnh a_p/D_c = 0,02

SMG		a _p / D _c	f _z										v _c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
H3	M	0,020	0,0024	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,044	105 (85 – 125)
H5	M	0,050	0,0044	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,024	0,030	0,036	0,044	205 (170 – 245)
H7	M	0,020	0,0024	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,044	105 (85 – 125)
H8	M	0,050	0,0044	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	205 (170 – 245)
H11	M	0,050	0,0044	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,024	0,030	0,036	0,044	265 (215 – 315)
H12	M	0,050	0,0044	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,024	0,030	0,036	0,044	425 (350 – 500)
H21	M	0,050	0,0044	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,024	0,028	0,032	0,040	0,048	205 (170 – 245)
H31	M	0,050	0,0044	0,0075	0,010	0,013	0,015	0,020	0,024	0,030	0,036	0,044	155 (125 – 185)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c= m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/D_c (mm)= hệ số

a_s (mm)/D_c (mm)= hệ số

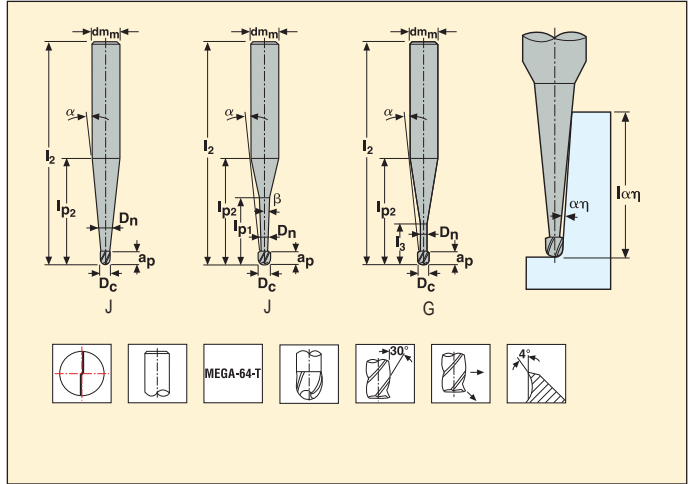
Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JM113/116 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu



Dung sai:
 Độ đảo $0,005\text{ mm}$

 Bán kính = $\pm 0,005\text{ mm}</math>$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm										Chiều sâu cắt tối đa tương đương α_n (l_{α_n} , ref)*							
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	$lp1$	$lp2$	D_n	α_1°	β	z_n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
113005-MEGA-64-T	1	J	0,5	3	0,375	40	-	-	5,6	-	13,5	-	2	0,375	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
113006-MEGA-64-T	1	J	0,6	3	0,45	40	-	-	5,6	-	13	-	2	0,45	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7
113008-MEGA-64-T	1	J	0,8	3	0,6	40	-	-	5,4	-	13	-	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
113010-MEGA-64-T	1	J	1	3	0,75	40	-	-	5,1	-	12,5	-	2	0,75	0,9	0,9	0,9	0,9	1	1
116012-MEGA-64-T	1	J	1,2	6	0,9	50	-	-	10,5	-	14	-	2	0,9	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,2
116015-MEGA-64-T	1	J	1,5	6	1,125	50	-	-	10,2	-	14	-	2	1,125	1,3	1,3	1,3	1,3	1,4	1,4
113ML002TN-MEGA-64-T	2	J	0,2	3	0,15	40	-	0,6	6,3	0,18	13	0,9	2	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8
113ML003TN-MEGA-64-T	2	J	0,3	3	0,225	40	-	0,9	6,4	0,28	12,5	0,9	2	0,9	0,9	1	1	1	1	1,1
113ML004TN-MEGA-64-T	2	J	0,4	3	0,3	40	-	1,2	6,5	0,35	12	0,9	2	1,2	1,2	1,3	1,3	1,3	1,4	1,4
116ML005TN-MEGA-64-T	2	J	0,5	6	0,375	50	-	1,5	12,2	0,45	13,5	0,9	2	1,5	1,5	1,6	1,6	1,7	1,7	1,8
116ML006TN-MEGA-64-T	2	J	0,6	6	0,45	50	-	2	12,5	0,55	13	0,9	2	2	2	2,1	2,1	2,2	2,2	2,4
116ML008TN-MEGA-64-T	2	J	0,8	6	0,6	50	-	2,5	12,6	0,75	12,5	0,9	2	2,1	2,5	2,6	2,7	2,7	2,9	2,9
116ML010TN-MEGA-64-T	2	J	1	6	0,75	50	-	4	13,6	0,95	11	0,9	2	2,3	4	4,1	4,2	4,4	4,7	4,7
116ML012TN-MEGA-64-T	2	J	1,2	6	0,9	50	-	4,5	13,7	1,15	10,5	0,9	2	2,4	4,5	4,6	4,7	4,9	5,3	5,3
116ML015TN-MEGA-64-T	2	J	1,5	6	1,125	50	-	5	13,8	1,4	10	0,9	2	4,3	5,1	5,2	5,4	5,5	5,9	5,9
116ML020TN-MEGA-64-T	2	J	2	6	1,5	50	-	6	13,8	1,9	9	0,9	2	4,6	6	6,2	6,4	6,6	7,1	7,1
113L005TN-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,375	40	-	2,5	7,5	0,45	-	0,9	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞	∞
113L005-MEGA-64-T	3	G	0,5	3	0,375	40	2,5	2,5	7,7	0,45	10	-	2	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,1	3,1
113L006-MEGA-64-T	3	G	0,6	3	0,45	40	3	3	8	0,55	9	-	2	3	3,1	3,2	3,3	3,5	3,7	3,7
113L008-MEGA-64-T	3	G	0,8	3	0,6	40	4	4	8,6	0,75	8	-	2	4	4,2	4,3	4,4	4,6	4,9	4,9
113L010-MEGA-64-T	3	G	1	3	0,75	40	5	5	9,3	0,95	7	-	2	5	5,2	5,4	5,5	5,7	6,2	6,2
116L012-MEGA-64-T	3	G	1,2	6	0,9	50	6	6	15,5	1,15	9,5	-	2	6	6,2	6,4	6,6	6,9	7,4	7,4
116L015-MEGA-64-T	3	G	1,5	6	1,125	50	7,5	7,5	16,5	1,4	8,5	-	2	7,6	7,9	8,1	8,4	8,7	9,3	9,3
116L020-MEGA-64-T	3	G	2	6	1,5	50	10	10	18,1	1,9	7	-	2	10,1	10,4	10,8	11,1	11,5	12,4	12,4
113XL005-MEGA-64-T	5	G	0,5	3	0,375	40	4	4	9,2	0,45	8	-	2	4	4,2	4,3	4,5	4,6	5	5
113XL006-MEGA-64-T	5	G	0,6	3	0,45	40	5	5	10	0,55	7,5	-	2	5	5,2	5,4	5,6	5,8	6,2	6,2
113XL008-MEGA-64-T	5	G	0,8	3	0,6	40	7	7	11,6	0,75	6	-	2	7	7,3	7,5	7,8	8	8,7	8,7
113XL010-MEGA-64-T	5	G	1	3	0,75	40	8,5	8,5	12,8	0,95	5	-	2	8,5	8,8	9,1	9,4	9,8	10,5	10,5
116XL012-MEGA-64-T	5	G	1,2	6	0,9	50	10	10	19,5	1,15	7,5	-	2	10	10,4	10,7	11,1	11,5	12,4	12,4
116XL015-MEGA-64-T	5	G	1,5	6	1,125	60	12	12	21	1,4	6,5	-	2	12,1	12,5	12,9	13,4	13,9	14,9	14,9
116XL020-MEGA-64-T	5	G	2	6	1,5	60	16	16	24,1	1,9	5	-	2	16,1	16,6	17,2	17,8	18,4	19,8	19,8

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JM113/JM116 Phay chép hình tinh $a_p/D_c = 0,02$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
H3	M	0,15	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,044	200 (175 — 225)
H5	M	0,15	0,0065	0,013	0,017	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	390 (340 — 435)
H7	M	0,15	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,044	200 (175 — 225)
H8	M	0,15	0,0075	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,048	0,055	0,065	0,075	390 (345 — 435)
H11	M	0,15	0,0065	0,013	0,017	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	495 (440 — 560)
H12	M	0,15	0,0065	0,013	0,017	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	800 (710 — 900)
H21	M	0,15	0,0075	0,014	0,019	0,024	0,028	0,038	0,048	0,055	0,065	0,075	390 (345 — 435)
H31	M	0,15	0,0065	0,013	0,017	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,055	0,065	290 (260 — 325)

Chế độ cắt – JM113/JM116 Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,02$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
H3	M	0,15	0,0020	0,0036	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,017	0,020	155 (135 — 170)
H5	M	0,15	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,042	290 (255 — 325)
H7	M	0,15	0,0020	0,0036	0,0050	0,0060	0,0075	0,010	0,012	0,015	0,017	0,020	155 (135 — 170)
H8	M	0,15	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,044	290 (255 — 325)
H11	M	0,15	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,042	375 (330 — 415)
H12	M	0,15	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,042	600 (530 — 670)
H21	M	0,15	0,0044	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,044	290 (255 — 325)
H31	M	0,15	0,0042	0,0065	0,0090	0,011	0,013	0,018	0,022	0,026	0,032	0,042	220 (195 — 245)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn



Tên		JC840	JC845	JC850	JC860	JC870
Trang		258-260	261-262	263-264	265-267	268-269
Dòng		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	■	■	■	■	■
	Weldon					
Số me		4-9	3-5	4	5-11	
ICC						
Phạm vi đường kính	Mét	6-12	6-12	3-12	6-16	3-12
	Inch	1/4 -1/2			1/4 - 1/2	1/4 -1/2
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
		2	2	2	2	2
Nguyên công						
SMG						
TS1						
TS2		•	•	•	•	•
TS3		•	•	•	•	•
TP1						
TP2		•	•	•	•	•
TP3		•	•	•	•	•
honeycomb*					•	•

*honeycomb chỉ kết cấu nền kiểu tổ ong.

■ Tiêu chuẩn có trữ kho

• Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Tên		JC871	JC875	JC880	JC885
Trang		273-277	278-280	281-282	283-284
Dòng		COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE	COMPOSITE
Loại dao phay					
Cán	Cylindrical	■	■	■	■
	Weldon				
Số me			5-6-10	4	4
ICC					
Phạm vi đường kính	Mét	3-12	3-12	4-20	4-12
	Inch	1/4 -1/2	1/4 -1/2		
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài		 2	 2	 2	 2
Nguyên công					
SMG					
TS1					
TS2		•	•	•	•
TS3		•	•	•	•
TP1					
TP2		•	•	•	•
TP3		•	•	•	•
honeycomb*		•			

*honeycomb chỉ kết cấu nền kiểu tổ ong.

■ Tiêu chuẩn có trữ kho

• Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

	Tên	JPD840	JPD850	JPD880	JPD890	J93/J99-F	J28
	Trang	285-286	287-288	289-290	291-292	293-294	295-296
	Dòng	PCD	PCD	PCD	PCD	VHM	VHM
	Loại dao phay						
Cán	Cylindrical	■	■	■	■	■	■
	Weldon						
	Số me	1-2	2-3	3	2	2	1
	ICC	■	■	■	■		
Phạm vi đường kính	Mét	6-16	4-16	6-16	6-16	1-25	2-12
	Inch						
	Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài						
		2	2	2,3	2,3	1,2,3	2
Nguyên công							
	SMG						
	TS1					•	•
	TS2	•	•	•	•		
	TS3	•	•	•	•		
	TP1					•	
	TP2	•	•	•	•		
	TP3	•	•	•	•		
	honeycomb*						

*honeycomb chỉ kết cấu nền kiểu tổ ong.

■ Tiêu chuẩn có trữ kho

● Lựa chọn ưu tiên, ○ Lựa chọn thay thế

Chế độ cắt – JC840 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	105 (50 — 155)
TS3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	70 (50 — 95)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	155 (105 — 205)
TP3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	105 (70 — 135)

Chế độ cắt – JC840 Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	130 (65 — 195)
TS3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	90 (65 — 115)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	195 (130 — 255)
TP3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	130 (90 — 165)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JC845 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	105 (50 — 160)
TS3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	75 (50 — 95)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	155 (105 — 210)
TP3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	105 (75 — 135)

Chế độ cắt – JC845 Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	130 (65 — 195)
TS3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	90 (65 — 115)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	195 (130 — 260)
TP3	E/A/D	1,0	0,024	0,032	0,040	0,048	130 (90 — 170)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút


f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JC850 Phay chép hình $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			3	4	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,20	0,032	0,046	0,070	0,095	0,12	0,14	310 (155 — 460)
TS3	E/A/D	0,20	0,032	0,046	0,070	0,095	0,12	0,14	145 (75 — 220)
TP2	E/A/D	0,20	0,032	0,046	0,070	0,095	0,12	0,14	385 (310 — 460)
TP3	E/A/D	0,20	0,032	0,046	0,070	0,095	0,12	0,14	220 (145 — 295)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_s (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JC860 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	100 (75 — 125)
TS3	E/A/D	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	50 (30 — 70)
TP2	E/A/D	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	150 (125 — 175)
TP3	E/A/D	0,50	0,018	0,024	0,030	0,036	0,044	100 (80 — 120)

Chế độ cắt – JC860 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	170 (125 — 210)
TS3	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	85 (50 — 120)
TP2	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	255 (210 — 295)
TP3	E/A/D	1,0	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	170 (135 — 200)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JC870 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,50	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	105 (80 – 130)
TS3	E/A/D	0,50	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	55 (32 – 75)
TP2	E/A/D	0,50	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	160 (130 – 185)
TP3	E/A/D	0,50	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	105 (85 – 125)

Chế độ cắt – JC870 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,35$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	155 (115 – 195)
TS3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	75 (46 – 110)
TP2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	230 (195 – 270)
TP3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	155 (125 – 185)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_g (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JC871 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,50	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	105 (80 — 130)
TS3	E/A/D	0,50	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	55 (32 — 75)
TP2	E/A/D	0,50	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	160 (130 — 185)
TP3	E/A/D	0,50	0,0090	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	105 (85 — 125)

Chế độ cắt – JC871 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,35$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	155 (115 — 195)
TS3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	75 (46 — 110)
TP2	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	230 (195 — 270)
TP3	E/A/D	2,0	0,0095	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	155 (125 — 185)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JC875 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	0,50	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	105 (90 — 155)
TS3	E/A/D	0,50	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	55 (44 — 80)
TP2	E/A/D	0,50	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	160 (135 — 235)
TP3	E/A/D	0,50	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	105 (90 — 155)

Chế độ cắt – JC875 Phay cạnh thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	2,0	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	135 (110 — 200)
TS3	E/A/D	2,0	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	65 (55 — 100)
TP2	E/A/D	2,0	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	200 (170 — 300)
TP3	E/A/D	2,0	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,038	135 (110 — 200)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_s (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JC880 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			4	5	6	8	10	12	16	20	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	105 (80 — 135)
TS3	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	49 (29 — 70)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	160 (135 — 185)
TP3	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	0,090	0,10	100 (80 — 115)

Chế độ cắt – JC880 Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			4	6	8	10	12	16	20	
TS2	E/A/D	2,0	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	160 (120 — 200)
TS3	E/A/D	2,0	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	75 (44 — 100)
TP2	E/A/D	2,0	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	235 (200 — 275)
TP3	E/A/D	2,0	0,026	0,040	0,050	0,065	0,080	0,095	0,11	145 (115 — 175)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút


f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số


a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JC885 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	105 (80 — 135)
TS3	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	49 (29 — 70)
TP2	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	160 (130 — 185)
TP3	E/A/D	1,0	0,024	0,030	0,036	0,048	0,060	0,070	95 (80 — 115)

Chế độ cắt – JC885 Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z						v_c
			4	5	6	8	10	12	
TS2	E/A/D	2,0	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	155 (120 — 195)
TS3	E/A/D	2,0	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	70 (43 — 100)
TP2	E/A/D	2,0	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	235 (195 — 275)
TP3	E/A/D	2,0	0,026	0,032	0,040	0,050	0,065	0,075	145 (115 — 175)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JPD840 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	375 (315 — 560)
TS3	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	205 (170 — 305)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	600 (500 — 900)
TP3	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	385 (325 — 580)

Chế độ cắt – JPD840 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,4	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	495 (415 — 740)
TS3	E/A/D	1,4	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	270 (230 — 405)
TP2	E/A/D	1,4	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	790 (670 — 1175)
TP3	E/A/D	1,4	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	510 (430 — 770)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút


f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JPD850 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			4	5	6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	0,50	0,030	0,040	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	475 (400 — 710)
TS3	E/A/D	0,50	0,030	0,040	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	265 (225 — 400)
TP2	E/A/D	0,50	0,030	0,040	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	760 (640 — 1125)
TP3	E/A/D	0,50	0,030	0,040	0,050	0,075	0,10	0,12	0,15	500 (425 — 750)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút


f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số


a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JPD880 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	375 (315 — 560)
TS3	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	205 (170 — 305)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	600 (500 — 900)
TP3	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	385 (325 — 580)

Chế độ cắt – JPD880 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,2	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	495 (415 — 740)
TS3	E/A/D	1,2	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	270 (230 — 405)
TP2	E/A/D	1,2	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	790 (670 — 1175)
TP3	E/A/D	1,2	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	510 (430 — 770)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JPD890 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	375 (250 — 500)
TS3	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	205 (135 — 275)
TP2	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	600 (500 — 700)
TP3	E/A/D	1,0	0,060	0,080	0,10	0,12	0,15	390 (275 — 500)

Chế độ cắt – JPD890 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			6	8	10	12	16	
TS2	E/A/D	1,2	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	495 (330 — 660)
TS3	E/A/D	1,2	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	270 (180 — 360)
TP2	E/A/D	1,2	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	790 (660 — 930)
TP3	E/A/D	1,2	0,065	0,085	0,11	0,13	0,16	510 (360 — 660)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

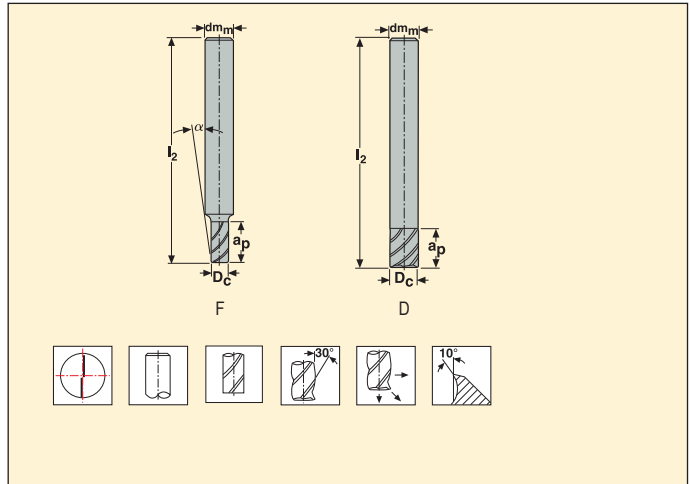
a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

J99-F/J93-F (không phủ) – Dao phay cacbit nguyên khối – trụ – sắc



Dung sai:
 $dm_m = h5$
 $D_c = \varnothing 1-6 = -0,02/-0,04 \text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm				α°	z_n
			D_c	dm_m	l_2	a_p		
99010-F	1	F	1	3	40	2	7,5	2
99020-F	1	F	2	3	40	4	3,5	2
99030-F	1	D	3	3	40	6	-	2
99040-F	1	D	4	4	50	8	-	2
99050-F	1	D	5	5	50	11	-	2
99060-F	1	D	6	6	50	13	-	2
99080-F	1	D	8	8	50	13	-	2
99100-F	1	D	10	10	50	16	-	2
99120-F	1	D	12	12	65	19	-	2
93015-F	2	D	1,5	3	40	6	4	2
93020-F	2	F	2	3	40	9	2,5	2
93025-F	2	F	2,5	3	40	9	1,5	2
93030-F	2	D	3	3	40	12	-	2
93040-F	2	D	4	4	50	14	-	2
93050-F	2	D	5	5	50	20	-	2
93060-F	2	D	6	6	65	20	-	2
93080-F	2	D	8	8	70	20	-	2
93100-F	2	D	10	10	80	25	-	2
93120-F	2	D	12	12	90	25	-	2
93140-F	2	D	14	14	90	30	1,0	2
93160-F	2	D	16	16	90	30	-	2
93200-F	2	D	20	20	100	35	-	2
93250-F	2	D	25	25	125	40	-	2
93L060-F	3	D	6	6	100	40	-	2
93L080-F	3	D	8	8	100	40	-	2
93L100-F	3	D	10	10	100	40	-	2
93L120-F	3	D	12	12	100	45	-	2
93L140-F	3	D	14	14	100	45	-	2
93L160-F	3	D	16	16	100	45	-	2
93L200-F	3	D	20	20	125	55	-	2
93XL120-F	4	D	12	12	150	30	-	2
93XL160-F	4	D	16	16	150	65	-	2
93XL200-F	4	D	20	20	150	65	-	2

■ Tiêu chuẩn kho dự trữ. Tùy vào sự thay đổi về danh sách giá và hàng tồn hiện tại.

Chế độ cắt – J99/J93 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
TS1	A	0,50	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	470 (375 — 570)
TP1	A	0,50	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,13	0,15	0,17	0,19	455 (365 — 550)

Chế độ cắt – J99/J93 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z													v_c
			1	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	25	
TS1	A/D	1,7	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	860 (690 — 1025)
TP1	A/D	1,7	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	0,14	0,15	0,17	0,20	830 (670 — 1000)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tươi nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – J28 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
TS1	A/D	1,2	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	410 (310 — 520)

Chế độ cắt – J28 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,4$

SMG		a_p / D_c	f_z								v_c
			2	3	4	5	6	8	10	12	
TS1	A/D	1,5	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,10	0,12	490 (365 — 610)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tưới nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn



Tên		JD620	JD630	JD640	JD660	JD665VL	JD670
Trang		300-301	302-303	304-305	306-307	308-309	310-311
Dòng		DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND	DIAMOND
Loại dao phay							
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon						
Số me		2	3	4	2	4	3
ICC							
Phạm vi đường kính	Mét	3-12	3-8	6-12	3-12	6-12	5-10
	Inch						
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài							
		2,3,4	1,2,3	1,2,3	1,2,3,4	4	5,6
Nguyên công							
SMG							
GR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Tiêu chuẩn có trữ kho Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày
 Lựa chọn ưu tiên, Lựa chọn thay thế

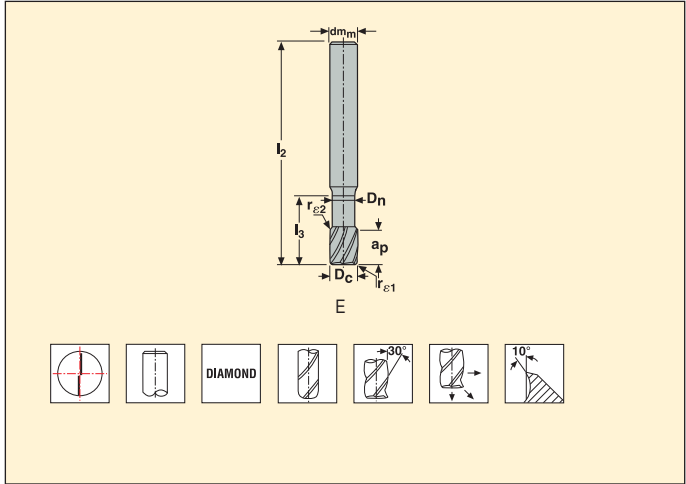
Tên		JM600	JM610	JM650	JM655
Trang		312-313	314-315	316-317	318-319
Dòng		MINI DIAMOND	MINI DIAMOND	MINI DIAMOND	MINI DIAMOND
Loại dao phay					
Cán	Cylindrical	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Weldon				
Số me		2	2	2	2
ICC					
Phạm vi đường kính	Mét	0,2-2	1-2	0,2-2	1-2
	Inch				
Chiều dài sẵn có, dựa trên chỉ số chiều dài		 1,3,5,6	 4,5	 1,3,5,6	 1,3,4,5
Nguyên công					
SMG					
GR		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

- Tiêu chuẩn có trữ kho Weldon có sẵn, thời gian giao hàng 3 ngày
 Lựa chọn ưu tiên, Lựa chọn thay thế

JD620 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh



Dung sai:
 Độ đảo <math><0,01 \text{ mm}</math>



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm								z_n
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n	$r_{\epsilon1}$	$r_{\epsilon2}$	
620V030R050-DIAMOND	2	E	3	3	5	60	30	2,85	0,5	2	2
620V040R050-DIAMOND	2	E	4	4	5	60	30	3,85	0,5	2	2
620V050R050-DIAMOND	2	E	5	5	6	70	35	4,85	0,5	2	2
620V060R050-DIAMOND	2	E	6	6	10	80	40	5,8	0,5	2	2
620V060R100-DIAMOND	2	E	6	6	10	80	40	5,8	1	2	2
620V080R050-DIAMOND	2	E	8	8	10	80	40	7,7	0,5	2	2
620V080R100-DIAMOND	2	E	8	8	10	80	40	7,7	1	2	2
620V100R050-DIAMOND	2	E	10	10	10	80	40	9,7	0,5	2	2
620V100R100-DIAMOND	2	E	10	10	10	80	40	9,7	1	2	2
620V120R050-DIAMOND	2	E	12	12	10	80	40	11,7	0,5	3	2
620V120R100-DIAMOND	2	E	12	12	10	80	40	11,7	1	3	2
620VL030R020-DIAMOND	3	E	3	3	5	80	50	2,9	0,2	2	2
620VL040R020-DIAMOND	3	E	4	4	5	80	50	3,9	0,2	2	2
620VL050R020-DIAMOND	3	E	5	5	6	100	60	4,9	0,2	2	2
620VL060R050-DIAMOND	3	E	6	6	10	100	70	5,8	0,5	2	2
620VL060R100-DIAMOND	3	E	6	6	10	100	70	5,8	1	2	2
620VL080R050-DIAMOND	3	E	8	8	10	100	70	7,8	0,5	2	2
620VL080R100-DIAMOND	3	E	8	8	10	100	70	7,8	1	2	2
620VL100R050-DIAMOND	3	E	10	10	10	100	70	9,8	0,5	2	2
620VL100R100-DIAMOND	3	E	10	10	10	100	70	9,8	1	2	2
620VL120R050-DIAMOND	3	E	12	12	10	100	70	11,8	0,5	3	2
620VL120R100-DIAMOND	3	E	12	12	10	100	70	11,7	1	3	2
620VSL100R100-DIAMOND	4	E	10	10	10	150	100	9,8	1	2	2
620VSL120R100-DIAMOND	4	E	12	12	10	150	100	11,8	1	3	2

Chế độ cắt – JD620 VL Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
GR1	D	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	630 (520 — 730)

Chế độ cắt – JD620 VL Phay cạnh $a_e/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
GR1	D	0,50	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	0,080	0,095	740 (620 — 870)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

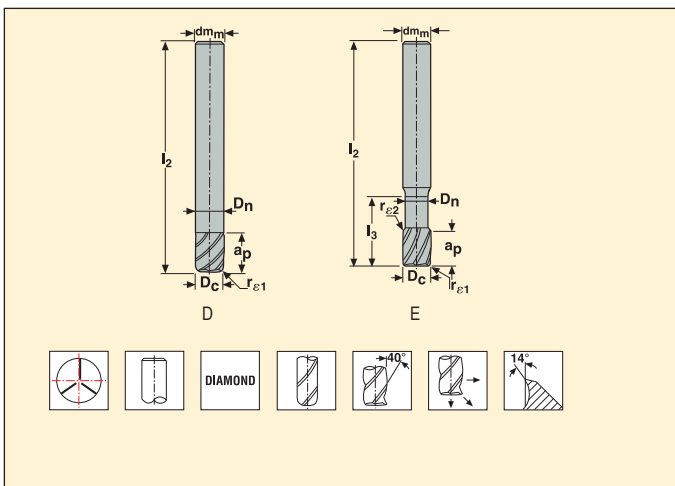
a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JD630 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh



Dung sai:
Độ đảo <math><0,01\text{ mm}</math>



Mã sản phẩm	Kiểu dao	Chiều dài	Kích thước theo mm								z _n
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n	r _{ε1}	r _{ε2}	
630030R015-DIAMOND	D	2	3	3	12	40	–	–	0,15	–	3
630040R020-DIAMOND	D	2	4	4	14	50	–	–	0,2	–	3
630050R030-DIAMOND	D	2	5	5	16	50	–	–	0,3	–	3
630060R030-DIAMOND	D	2	6	6	20	65	–	–	0,3	–	3
630080R050-DIAMOND	D	2	8	8	20	65	–	–	0,5	–	3
630V030R030-DIAMOND	E	3	3	3	5	40	15	2,9	0,3	2	3
630V040R030-DIAMOND	E	3	4	4	5	50	20	3,9	0,3	2	3
630V050R030-DIAMOND	E	3	5	5	6	50	20	4,9	0,3	2	3
630VL030R020-DIAMOND	E	4	3	3	5	60	25	2,9	0,2	2	3
630VL040R020-DIAMOND	E	4	4	4	5	60	30	3,9	0,2	2	3
630VL050R020-DIAMOND	E	4	5	5	6	70	40	4,9	0,2	2	3
630VL060R050-DIAMOND	E	4	6	6	10	100	60	5,9	0,5	2	3
630VL080R100-DIAMOND	E	4	8	8	10	100	60	7,8	1	2	3

Chế độ cắt – JD630 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			3	4	5	6	8	
GR1	D	0,60	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	630 (530 — 740)

Chế độ cắt – JD630 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z					v_c
			3	4	5	6	8	
GR1	D	0,60	0,024	0,032	0,040	0,048	0,065	750 (620 — 870)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

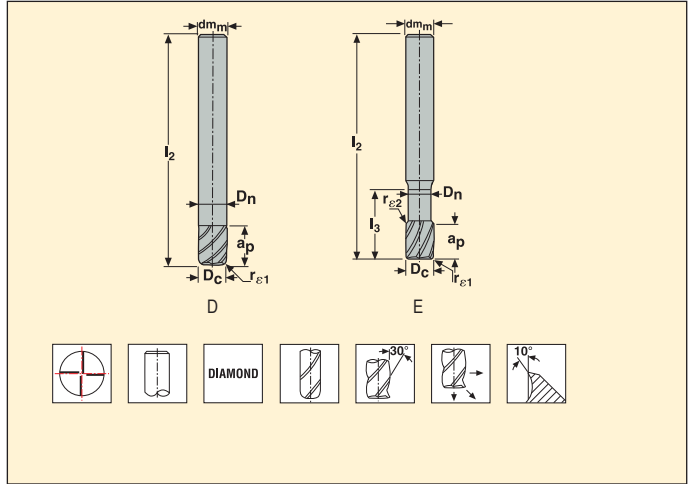
a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JD640 – Dao phay cacbit nguyên khối – bán kính đỉnh



Dung sai:
 Độ đảo <math><0,01\text{ mm}</math>



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									z _n
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	D _n	r _{ε1}	r _{ε2}		
640100R050-DIAMOND	2	D	10	10	25	75	–	–	0,5	–	4	
640120R050-DIAMOND	2	D	12	12	25	80	–	–	0,5	–	4	
640V060R050-DIAMOND	3	E	6	6	10	80	40	5,9	0,5	2	4	
640V080R050-DIAMOND	3	E	8	8	10	80	40	7,8	0,5	2	4	
640V100R050-DIAMOND	3	E	10	10	12	80	40	9,8	0,5	2	4	
640V100R100-DIAMOND	3	E	10	10	12	80	40	9,8	1	2	4	
640V120R050-DIAMOND	3	E	12	12	15	80	40	11,8	0,5	2	4	
640V120R100-DIAMOND	3	E	12	12	15	80	40	11,8	1	2	4	
640VL080R100-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	60	7,8	1	2	4	
640VL100R050-DIAMOND	4	E	10	10	12	125	80	9,8	0,5	2	4	
640VL100R100-DIAMOND	4	E	10	10	12	125	80	9,7	1	2	4	
640VL120R050-DIAMOND	4	E	12	12	15	125	80	11,7	0,5	3	4	
640VL120R100-DIAMOND	4	E	12	12	15	125	80	11,8	1	2	4	

Chế độ cắt – JD640 V Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
GR1	D	0,34	0,050	0,065	0,080	0,095	740 (620 — 870)

Chế độ cắt – JD640 V Phay cạnh $a_e/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
GR1	D	0,34	0,050	0,065	0,080	0,095	880 (730 — 1025)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

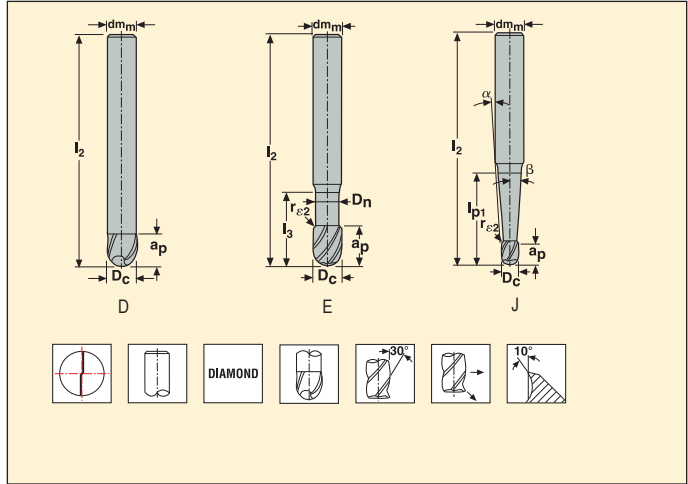
Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JD660 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu



Dung sai:
 Độ đảo <math><0,01\text{ mm}</math>

 Bán kính = $\pm 0,01\text{ mm}</math>$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($\alpha\eta, \text{ref}$)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_{p1}	D_n	r_{E2}	α_1°	z_n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
660030-DIAMOND	1	D	3	3	8	40	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660040-DIAMOND	1	D	4	4	14	50	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660050-DIAMOND	1	D	5	5	20	50	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660060-DIAMOND	1	D	6	6	20	65	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660080-DIAMOND	1	D	8	8	20	65	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660100-DIAMOND	1	D	10	10	25	75	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660V030-DIAMOND	2	E	3	3	6	40	-	2,9	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660V040-DIAMOND	2	E	4	4	6	40	-	3,9	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660V050-DIAMOND	2	E	5	5	8	40	-	4,9	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660V060-DIAMOND	2	E	6	6	10	65	-	5,9	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660V080-DIAMOND	2	E	8	8	10	65	-	7,8	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660V100-DIAMOND	2	E	10	10	10	75	-	9,8	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660V120-DIAMOND	2	E	12	12	10	75	-	11,8	3	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660L030-DIAMOND	3	D	3	3	20	60	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660L040-DIAMOND	3	D	4	4	30	60	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660L050-DIAMOND	3	D	5	5	35	70	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660L060-DIAMOND	3	D	6	6	40	100	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660L080-DIAMOND	3	D	8	8	40	100	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660L100-DIAMOND	3	D	10	10	40	100	-	-	-	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660VL030-DIAMOND	4	E	3	3	6	60	-	2,9	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660VL040-DIAMOND	4	E	4	4	6	60	-	3,9	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660VL050-DIAMOND	4	E	5	5	8	70	-	4,9	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660VL060-DIAMOND	4	E	6	6	10	100	-	5,8	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660VL080-DIAMOND	4	E	8	8	10	100	-	7,8	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660VL100-DIAMOND	4	E	10	10	10	100	-	9,8	2	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660VL120-DIAMOND	4	E	12	12	10	100	-	11,7	3	-	2	∞	∞	∞	∞	∞	∞
660KL030-DIAMOND	5	J	3	5	6	100	70	2,85	2	1	2	11,7	27	∞	∞	∞	∞
660KL040-DIAMOND	5	J	4	6	8	100	70	3,85	2	1	2	13,7	31,2	∞	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JD660 V (2) Phay cạnh thô $a_e/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
GR1	D	0,10	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	1575 (1325 — 1850)

Chế độ cắt – JD660 V (2) Phay chép hình thô $a_e/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z							v_c
			3	4	5	6	8	10	12	
GR1	D	0,080	0,036	0,048	0,060	0,070	0,095	0,12	0,14	1600 (1325 — 1850)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút


f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JD665 VL Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,1$

SMG		a_p / D_c	f_z				v_c
			6	8	10	12	
GR1	D	0,10	0,070	0,095	0,12	0,14	1500 (1250 — 1750)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JD670 KL (5) Phay chép hình tinh $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z		v_c
			5	6	
GR1	D	0,30	0,090	0,12	1625 (1350 — 1875)

Chế độ cắt – JD670 KL (5) Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z		v_c
			5	6	
GR1	D	0,30	0,050	0,065	1000 (840 — 1175)

Chế độ cắt – JD670 KSL (6) Phay chép hình tinh $a_p/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			6	8	10	
GR1	D	0,30	0,12	0,16	0,20	1625 (1350 — 1875)

Chế độ cắt – JD670 KSL (6) Phay chép hình thô $a_p/D_c = 0,3$

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			6	8	10	
GR1	D	0,30	0,065	0,085	0,11	1000 (840 — 1175)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

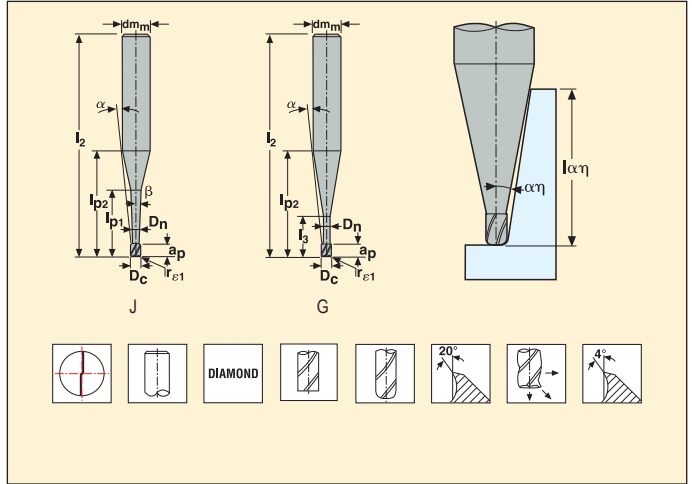
a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JM600 – Dao phay cacbit nguyên khối – sắc bán kính đỉnh



Dung sai:
 Độ đảo <math><0,005\text{ mm}</math>



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, ref)*					
			D_c	dm_m	a_p	l_2	l_3	D_n	$r_{\epsilon 1}$	l_{p2}	z_n	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
600002-DIAMOND	1	J	0,2	3	0,3	40	–	–	0	5,7	2	0,3	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6
600003-DIAMOND	1	J	0,3	3	0,45	40	–	–	0	5,6	2	0,45	0,6	0,6	0,7	0,7	0,8
600004-DIAMOND	1	J	0,4	3	0,6	40	–	–	0	5,6	2	0,6	0,8	0,8	0,8	0,9	0,9
600L005-DIAMOND	3	G	0,5	3	0,7	40	2,5	0,45	0,05	7,4	2	2,3	2,8	2,5	2,5	2,6	2,9
600L006-DIAMOND	3	G	0,6	3	0,9	40	3	0,55	0,05	7,7	2	2,8	2,9	3	3,1	3,2	3,5
600L008-DIAMOND	3	G	0,8	3	1,2	40	4	0,75	0,05	8,3	2	3,8	3,9	4,1	4,2	4,4	4,7
600L010-DIAMOND	3	G	1	3	1,5	40	5	0,95	0,1	8,9	2	4,8	5	5,1	5,3	5,5	5,9
600L012-DIAMOND	3	G	1,2	3	1,8	50	6	1,15	0,1	9,5	2	5,8	6	6,2	6,4	6,7	7,2
600L015-DIAMOND	3	G	1,5	3	2,2	50	7,5	1,4	0,15	10,6	2	7,4	7,6	7,9	8,2	8,5	9,2
600L020-DIAMOND	3	G	2	3	2,2	60	10	1,9	0,15	12,1	2	9,9	10,2	10,6	10,9	11,4	∞
600XL005-DIAMOND	5	G	0,5	3	0,7	40	4	0,45	0,05	8,9	2	3,8	3,9	4,1	4,2	4,4	4,7
600XL006-DIAMOND	5	G	0,6	3	0,9	40	5	0,55	0,05	9,7	2	4,8	5	5,1	5,3	5,5	6
600XL008-DIAMOND	5	G	0,8	3	1,2	40	7	0,75	0,05	11,3	2	6,8	7	7,3	7,5	7,8	8,4
600XL010-DIAMOND	5	G	1	3	1,5	40	8,5	0,95	0,1	12,4	2	8,3	8,6	8,9	9,2	9,5	10,3
600XL012-DIAMOND	5	G	1,2	3	1,8	50	10	1,15	0,1	13,5	2	9,8	10,1	10,5	10,8	11,3	12,2
600XL015-DIAMOND	5	G	1,5	3	2,2	50	12	1,4	0,15	15,1	2	11,9	12,3	12,7	13,2	13,7	∞
600XL020-DIAMOND	5	G	2	3	2,2	60	16	1,9	0,15	18,1	2	15,9	16,4	17	17,6	∞	∞
600SL010-DIAMOND	6	G	1	3	1,5	40	12	0,95	0,1	15,9	2	11,8	12,2	12,6	13,1	13,6	14,6
600SL015-DIAMOND	6	G	1,5	3	2,2	50	18	1,4	0,15	21,1	2	17,9	18,5	19,1	19,8	20,6	∞
600SL020-DIAMOND	6	G	2	3	2,2	60	25	1,9	0,15	27,1	2	24,9	25,7	26,6	∞	∞	∞
600SL021-DIAMOND	6	G	2	3	5	70	30	1,9	0,5	32,1	2	29,9	30,9	∞	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc cắt. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JM600 Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	305 (255 — 355)

Chế độ cắt – JM600 Phay cạnh $a_e/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0,50	0,0020	0,0030	0,0040	0,0050	0,0060	0,0080	0,010	0,012	0,014	0,017	375 (310 — 435)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tướng nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt – JM610 KXL (4) Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			1	1.5	2	
GR1	D	0,10	0,010	0,014	0,017	350 (295 — 410)

Chế độ cắt – JM610 KXL (4) Phay cạnh $a_e/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			1	1.5	2	
GR1	D	0,10	0,012	0,018	0,022	475 (395 — 560)

Chế độ cắt – JM610 KSL (5) Phay rãnh

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			1	1.5	2	
GR1	D	0,10	0,010	0,014	0,017	350 (295 — 410)

Chế độ cắt – JM610 KSL (5) Phay cạnh $a_e/D_c = 0,2$

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			1	1.5	2	
GR1	D	0,10	0,012	0,018	0,022	475 (395 — 560)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

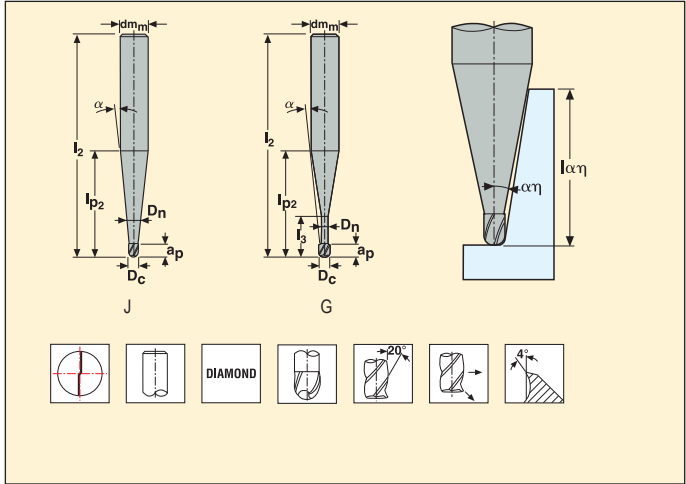
Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

JM650 – Dao phay cacbit nguyên khối – đỉnh cầu



Dung sai:
 Độ đảo <math><0,005\text{ mm}</math>

 Bán kính=$\pm 0,005\text{ mm}$



Mã sản phẩm	Chiều dài	Kiểu dao	Kích thước theo mm									Chiều sâu cắt tối đa tương đương $\alpha\eta$ ($\alpha\eta$, ref)*					
			D _c	dm _m	a _p	l ₂	l ₃	l _{p2}	D _n	z _n	α°	0°	0.5°	1°	1.5°	2°	3°
650002-DIAMOND	1	J	0,2	3	0,2	40	–	5,6	–	2	14,5	0,2	0,4	0,4	0,4	0,5	0,5
650003-DIAMOND	1	J	0,3	3	0,3	40	–	5,5	–	2	14	0,3	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6
650004-DIAMOND	1	J	0,4	3	0,4	40	–	5,5	–	2	14	0,4	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7
650L005-DIAMOND	3	G	0,5	3	0,5	40	2,5	7,4	0,45	2	10	2,3	2,4	2,4	2,5	2,6	2,8
650L006-DIAMOND	3	G	0,6	3	0,6	40	3	7,7	0,55	2	9,5	2,8	2,9	3	3,1	3,2	3,4
650L008-DIAMOND	3	G	0,8	3	0,8	40	4	8,3	0,75	2	8	3,8	3,9	4	4,2	4,3	4,6
650L010-DIAMOND	3	G	1	3	1	40	5	8,9	0,95	2	7	4,8	4,9	5,1	5,3	5,4	5,9
650L012-DIAMOND	3	G	1,2	3	1,2	50	6	9,5	1,15	2	6	5,8	6	6,2	6,4	6,6	7,1
650L015-DIAMOND	3	G	1,5	3	1,5	50	7,5	10,6	1,4	2	4,5	7,4	7,6	7,9	8,1	8,4	9
650L020-DIAMOND	3	G	2	3	2	60	10	12,1	1,9	2	3	9,9	10,2	10,5	10,9	11,2	∞
650XL005-DIAMOND	5	G	0,5	3	0,5	40	4	8,9	0,45	2	8,5	3,8	3,9	4	4,2	4,3	4,7
650XL006-DIAMOND	5	G	0,6	3	0,6	40	5	9,7	0,55	2	7,5	4,8	4,9	5,1	5,3	5,5	5,9
650XL008-DIAMOND	5	G	0,8	3	0,8	40	7	11,3	0,75	2	6	6,8	7	7,2	7,5	7,8	8,4
650XL010-DIAMOND	5	G	1	3	1	40	8,5	12,4	0,95	2	5	8,3	8,6	8,8	9,1	9,5	10,2
650XL012-DIAMOND	5	G	1,2	3	1,2	50	10	13,5	1,15	2	4	9,8	10,1	10,4	10,8	11,2	12
650XL015-DIAMOND	5	G	1,5	3	1,5	50	12	15,1	1,4	2	3	11,9	12,3	12,7	13,1	13,6	14,6
650XL020-DIAMOND	5	G	2	3	2	60	16	18,1	1,9	2	2	15,9	16,4	16,9	17,5	∞	∞
650SL010-DIAMOND	6	G	1	3	1	40	12	15,9	0,95	2	4	11,8	12,2	12,6	13	13,5	14,6
650SL015-DIAMOND	6	G	1,5	3	1,5	50	18	21,1	1,4	2	2,5	17,9	18,5	19,1	19,7	20,5	∞
650SL020-DIAMOND	6	G	2	3	2	60	25	27,1	1,9	2	1,5	24,9	25,7	26,6	∞	∞	∞
650SL021-DIAMOND	6	G	2	3	5	70	30	32,1	1,9	2	1	29,9	30,9	∞	∞	∞	∞

* Chiều sâu gia công hiệu dụng thay đổi theo góc vát. Lưu ý ∞ = vô cực, không xảy ra va chạm trong vùng chiều dài hình chiếu.

Chế độ cắt – JM650 Phay cạnh $a_p/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0,50	0,0017	0,0026	0,0036	0,0048	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,020	490 (410 — 570)

Chế độ cắt – JM650 Phay chép hình $a_p/D_c = 0,5$

SMG		a_p / D_c	f_z										v_c
			0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1	1.2	1.5	2	
GR1	D	0,50	0,0017	0,0026	0,0036	0,0048	0,0060	0,0085	0,012	0,014	0,017	0,020	490 (410 — 570)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khi D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút


f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm)= hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm)= hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Chế độ cắt - JM655 Phay cạnh

SMG		a_p / D_c	f_z			v_c
			1	1.5	2	
GR1	D	0,50	0,0095	0,015	0,020	485 (405 — 570)

SMG = Nhóm vật liệu Seco

Tười nguội = A=khí D=khô E=nhũ tương M=phun sương

v_c = m/phút

f_z = mm

a_p (mm)/ D_c (mm) = hệ số

a_e (mm)/ D_c (mm) = hệ số

Tất cả chế độ cắt là giá trị mong muốn

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%.))

STRAIGHT	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!						
	Phay rãnh		Cạnh Thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc		Khoan		
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_{eq} (% của D_c)	f_z	a_p	a_p	f_z	$a_p/360^\circ$ (% của D_c)	\emptyset lỗ (\approx % của D_c)	f_z	a_p (% của D_c)	
JS512 Tiêu chuẩn (2) L (3) XL (4)	100	100	100	100	100	110	3	65	125	40	40	100	3	130	40	40
	30	100	25	50	170	110	3	65	210	X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X	70	3	65	290	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq 5^\circ$						
JS513 Tiêu chuẩn (2) L (3) XL (4)	100	100	100	100	100	110	3	85	150	100	100	100	3	130	50	40
	30	100	30	50	200	110	3	85	250	X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X	70	3	85	350	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq 5^\circ$						
JS514 Tiêu chuẩn (2) L (3) XL (4)	100	100	100	100	100	110	3	60	150	100	100	100	3	130	X	X
	X	X	25	50	200	110	3	60	250	X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X	70	3	60	350	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq 45^\circ$						
JS553 Tiêu chuẩn (2) L (3)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	50	55	35	3	130	35	50
	40	60	40	105	200	110	3	55	250	50	15	35	3	130	35	50
											$\leq 5^\circ$					
JS554 Tiêu chuẩn (2) L (3)	100	100	100	100	100	110	3	55	150	100	100	100	3	130	X	X
	40	60	38	105	200	110	3	55	250	50	50	60	3	130	X	X
											$\leq 10^\circ$					
JS412 (2)	100	100	100	100	100	140	3	40	120	80	100	50	10	130	50	100
										$\leq 10^\circ$						
JS413 (2) L (3)	100	100	100	100	100	150	3	40	120	70	50	50	10	130	X	X
	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	50	50	10	130	X	X
											$\leq 30^\circ$					
JS452 (2)	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	100	50	10	130	50	100
										$\leq 10^\circ$						
JS453 (2) L (3)	100	100	100	100	100	140	3	35	120	70	50	50	10	130	20	10
	X	X	25	60	240	120	3	40	230	70	70	50	10	130	20	10

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%.))

STRAIGHT	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!						
	Phay rãnh		Cạnh thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc			Khoan	
a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% của D_c)	f_z	a_p	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% của D_c)	ϕ lỗ (\approx % của D_c)	f_z	a_p (% của D_c)
JS520 Tiêu chuẩn (2) L (3)	X	X	100	100	100	133	2	65	100	X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X	133	2	65	175	X	X	X	X	X	X	X
									$\leq 0^\circ$							
JS522 (4)	X	X	100	100	100	129	2	140	100	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq 20^\circ$						
J93-F / J99-F Tiêu chuẩn (2)	100	100	100	100	100	133	3	40	100	100	100	100	3	130	25	30
										$\leq 45^\circ$						
J28 Tiêu chuẩn (2)	100	100	100	100	100	140	3	100	135	40	25	100	10	130	25	60
										$\leq 5^\circ$						
J94 Tiêu chuẩn (2) L (3)	100	100	100	100	100	135	3	70	100	100	100	100	3	130	40	30
	60	60	60	70	100	135	3	70	100	60	60	60	3	130	40	30
									$\leq X^\circ$							
J36 Tiêu chuẩn (2)	X	X	100	100	100	120	3	85	150	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq 0^\circ$						
JH910 Tiêu chuẩn (2) L (3)	100	100	100	100	100	125	4	100	80	15	140	140	3	130	X	X
	80	80	100	80	80	125	4	80	65	10	110	110	3	130	X	X
									$\leq 0^\circ$							
JH930 Tiêu chuẩn (2)	X	X	100	100	100	125	2	30	100	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq 0^\circ$						
JH130 Tiêu chuẩn (2)	X	X	100	100	100	120	3	120	80	X	X	X	X	X	X	X
										$\leq 0^\circ$						

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%).)

STRAIGHT	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!						
	Phay rãnh		Cạnh Thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc		Khoan		
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% của D_c)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% của D_c)	\emptyset lỗ (\approx % của D_c)	f_z	a_p (% của D_c)
JH410 Tiêu chuẩn (2) TL (2) RS (2) ML (2) L (3) L-RS (3)	100	100	100	100	100	125	2	25	100	100	67	67	40	130	67	80
	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
	125	100	100	100	100	100	2	100	100	100	50	100	40	130	150	80
	75	60	80	60	100	125	2	25	100	60	40	40	40	130	40	50
	50	35	50	40	100	125	2	10	100	40	30	30	40	130	30	30
	95	95	80	100	100	100	2	100	100	50	50	50	40	130	75	40
									$\leq 5^\circ$							
JH40 Tiêu chuẩn (2) K (1)	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
	100	100	100	100	100	100	3	35	100	83	55	55	25	130	55	80
									$\leq 45^\circ$		25					
JH421 Tiêu chuẩn (2) L (3)	100	100	100	100	100	100	4	35	100	100	100	100	25	130	45	80
	60	60	100	60	60	100	4	20	60	60	60	60	15	130	45	80
									$\leq 30^\circ$							
JH440 Tiêu chuẩn (2)	100	100	100	100	100	125	3	40	100	100	100	100	5	130	X	X
									$\leq 45^\circ$							
JH820 Tiêu chuẩn (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
									$\leq 45^\circ$							
JH830 Tiêu chuẩn (2)	100	100	100	100	100	110	3	110	80	9	135	135	3	130	X	X
									$\leq 1^\circ$							
JH120 Tiêu chuẩn (2)	100	100	100	100	100	120	3	120	80	17	100	100	2	130	X	X

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%.)

STRAIGHT	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!														
	Phay rãnh		Cạnh Thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc			Khoan									
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% của D_c)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% của D_c)	\varnothing lỗ (\approx % của D_c)	f_z	a_p (% của D_c)								
JM905-920										$\leq 5^\circ$														
Tiêu chuẩn (1)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
ML (2)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
L (3)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
TL (3)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
XL (4)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
SL (4)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
XXL (5)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
XSL (6)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
JM103-104-106										$\leq 10^\circ$														
Tiêu chuẩn (1)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
ML (2)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
L (3)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
TL (3)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
XL (4)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
XXL (5)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
JM403-404-406										$\leq 10^\circ$														
Tiêu chuẩn (1)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
ML (2)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
L (3)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
TL (3)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
XL (4)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
SL (4)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
XXL (5)										X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
JHP993										$\leq 5^\circ$														
Tiêu chuẩn (2)										30	100	100	3	130	4	40								
L (3)										80	80	80	80	80	X	X	X	X	X	3	130	3	3	30
JHP951										$\leq 5^\circ$														
Tiêu chuẩn (2)										20	100	125	3	130	6	20								
L (3)																								
JHP750										$\leq 5^\circ$														
Tiêu chuẩn (2)										100	100	100	3	130	10	60								
K (1)										115	120	115	115	100	100	2	145	100	100	120	3	130	10	70

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%).)

STRAIGHT	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!								
	Phay rãnh		Cạnh Thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc		Khoan				
a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% của D_c)	f_z	a_p		a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% của D_c)	\varnothing lỗ (\geq % của D_c)	f_z	a_p (% của D_c)		
$\leq 5^\circ$																		
JHP760 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	140	2	125	15	30		100	100	3	130	10	50
L (3)		50	50	100	50	50	140	2	125	15	15		50	50	3	130	5	25
$\leq 15^\circ$																		
JHP770 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	170	3	125	100	100		40	40	3	130	X	X
$\leq 5^\circ$																		
JHP780 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	160	2	135	140	100		100	35	3	130	35	50
$\leq 1^\circ$																		
JHP170 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	130	3	175	80	100		100	100	2	130	X	X
$\leq 30^\circ$																		
JHP490 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	X	X	X	X	50		50	35	5	130	30	50
V (2)		100	75	100	100	100	X	X	X	X	50		50	35	5	130	30	50
VL (3)		100	75	80	100	100	X	X	X	X	50		50	35	5	130	30	50
VXL (4)		150	75	80	100	100	X	X	X	X	50		50	35	5	130	30	50
$\leq 5^\circ$																		
JD620 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
VL (3)		100	100	100	100	100	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
VSL (4)		20	100	60	100	60	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
$\leq 5^\circ$																		
JD630 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
V (3)		100	100	100	100	100	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
VL (4)		100	100	100	100	100	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
$\leq 5^\circ$																		
JD640 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
V (3)		100	100	100	100	100	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
VL (4)		100	100	100	100	100	100	2	110	4	X		X	X	X	X	X	X
$\leq 5^\circ$																		
JM600 Tiêu chuẩn (2)		100	100	100	100	100	100	2	85	200	X		X	X	X	X	X	X
L (3)		100	100	100	100	100	100	2	85	200	X		X	X	X	X	X	X
XL (5)		30	100	60	100	100	100	2	85	200	X		X	X	X	X	X	X
SL (6)		30	100	60	100	100	100	2	85	200	X		X	X	X	X	X	X
$\leq 5^\circ$																		
JM610 KXL (4)		100	100	100	100	100	100	2	85	1000	X		X	X	X	X	X	X
KSL (5)		100	100	100	100	100	100	2	85	1000	X		X	X	X	X	X	X

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%.)

STRAIGHT	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!									
	Phay rãnh		Cạnh Thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc			Phay nhẵn				
a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% của D_c)	f_z	a_p		a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% của D_c)	\varnothing lỗ (\geq % của D_c)	v_c	a_e (% của D_c)	f_z	a_{n-sd} (% của D_c)	
										$\leq 1,5^\circ$									
JHF980 K+ Tiêu chuẩn (1,2) ML (2) TL (3)										100 100 100 100 100 X X X X 80 85 100 85 80 X X X X 60 70 100 70 60 X X X X									
										$\leq 1,5^\circ$									
JHF180 Tiêu chuẩn (1) ML (2) L (3) TL (3)										100 100 100 100 100 X X X X 80 85 100 85 80 X X X X 60 70 100 70 60 X X X X 40 50 100 50 40 X X X X									
										100 100 100 3,4 130 X X X X 80 85 85 2,8 130 X X X X 60 70 70 2,1 125 X X X X 40 50 50 1,4 120 X X X X									

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%).)

BALL	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!												
	Phay rãnh		Cạnh Thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc		Khoan								
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% của D_c)	f_z	a_p				$a_p/360^\circ$ (% của D_c)	ϕ lỗ (\geq % của D_c)		a_p (% của D_c)						
JS532 Tiêu chuẩn (1) L (2) XL (3)	X	X	100	100	100	125	3	125	10	X	X	75	5	130	X	X						
	X	X	70	100	70	125	3	125	10	X	X	75	5	130	X	X						
	X	X	X	X	X	125	3	125	10	X	X	X	X	X	X	X						
JS533 Tiêu chuẩn (1) L (2)	X	X	100	100	100	125	3	125	15	X	X	75	5	130	X	X						
	X	X	75	75	75	125	3	125	15	X	X	75	5	130	X	X						
JS534 Tiêu chuẩn (1) L (2) XL (3)	X	X	100	100	100	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X						
	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X						
	X	X	70	100	70	125	3	170	20	X	X	100	3	130	X	X						
TDM Tiêu chuẩn (2)	X	X	100	100	100	125	3	100	25	X	X	40	3	130	X	X						
JH970 Tiêu chuẩn (2)	X	X	100	100	100	155	2	30	15	X	X	40	3	130	X	X						
JH720 Tiêu chuẩn (2)	X	X	100	100	100	125	2	90	75	$\leq 10^\circ$						X	X	40	3	130	X	X
JH111 Tiêu chuẩn (3) K (1) L (4) VL (4) VXL (5)	X	X	100	100	100	165	1	70	20	X	X	20	2	130	X	X						
	X	X	100	100	100	165	1	70	20	X	X	20	2	130	X	X						
	X	X	80	80	100	165	1	55	20	X	X	X	X	X	X	X						
	X	X	70	70	100	165	1	50	20	X	X	X	X	X	X	X						
	X	X	50	50	100	165	0,5	35	20	X	X	X	X	X	X	X						
JH150 Tiêu chuẩn	X	X	100	100	100	165	1	90	35	X	X	30	2	130	X	X						

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%.)

BALL	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!							
	Phay rãnh		Cạnh Thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc			Khoan		
	a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_p (% của D_0)	f_z	a_p	a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% của D_0)	\varnothing lỗ (\pm % của D_0)	f_z	a_p (% của D_0)	
JH160 Tiêu chuẩn (2)	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
JH450 Tiêu chuẩn (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	≤ 30	250	45	45	5	130	X	X
JH460 Tiêu chuẩn (2)	X	X	100	100	100	120	5	90	25	X	X	X	X	X	X	X	X
JM915-925 Tiêu chuẩn (1)	100	100	100	100	100	125	2	150	5	X	X	X	X	X	X	X	X
ML (2)	65	100	100	100	60	125	2	150	3	X	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	25	100	100	100	25	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X	X
TL (3)	20	100	100	100	20	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X	X
XL (4)	12	100	100	100	12	125	2	150	1	X	X	X	X	X	X	X	X
SL (4)	10	100	100	100	10	125	2	150	0,5	X	X	X	X	X	X	X	X
XXL (5)	4	100	100	100	1	125	2	150	0,2	X	X	X	X	X	X	X	X
XSL (6)	3	100	100	100	2	125	2	150	0,2	X	X	X	X	X	X	X	X
JM113-114-116 Tiêu chuẩn (1)	X	X	100	100	100	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X	X
ML(2)	X	X	65	85	85	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	55	75	75	118	2	90	35	X	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	X	X	35	50	50	118	2	100	35	X	X	X	X	X	X	X	X
JM413-414-416 Tiêu chuẩn (1)	X	X	100	100	100	100	5	40	35	X	X	X	X	X	X	X	X
ML(2)	X	X	100	60	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	100	80	100	100	5	40	15	X	X	X	X	X	X	X	X
XL (5)	X	X	100	60	75	100	5	40	10	X	X	X	X	X	X	X	X
JD660 Tiêu chuẩn (1)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X
L (3)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X
V (2)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X
VL (4)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X
KL (5)	X	X	100	100	100	100	2	100	100	X	X	X	X	X	X	X	X

Phép tính lại (Tất cả giá trị là phần trăm của chế độ cắt nguyên thủy (100%).)

BALL	Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ cắt cạnh thô sau đó đến các tham số tính lại!									Dùng phiên bản tiêu chuẩn nguyên bản chế độ phay rãnh sau đó đến các tham số tính lại!						
	Phay rãnh		Cạnh Thô			Cạnh tinh				Phay nghiêng		Xoắn ốc			Khoan	
a_p	f_z	a_e	f_z	a_p	v_c	a_e (% của D_c)	f_z	a_p		a_p	f_z	f_z	$a_p/360^\circ$ (% của D_c)	ϕ lỗ (\geq % của D_c)	f_z	a_p (% của D_c)
JD665 (4)	X	X	100	100	100	100	2	50	20	X	X	X	X	X	X	X
JD670 KL (5) KSL (6)	X X	X X	100 100	100 100	100 100	100 100	2 2	110 110	7 7	X X	X X	X X	X X	X X	X X	X X
JM650 Tiêu chuẩn (1) L (3) KXL (4) KSL (5)	100 100 30 30	100 100 100 100	100 100 60 60	100 100 100 100	100 100 100 100	100 100 100 100	2 2 2 2	125 125 125 125	4 4 4 4	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X
JM655 Tiêu chuẩn (1) L (3) KXL (4) KSL (5)	100 100 20 20	100 100 100 100	100 100 40 40	100 100 100 100	100 100 20 20	100 100 100 100	2 2 2 2	125 125 125 125	4 4 4 4	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X	X X X X

Thuật ngữ và công thức

số vòng/phút

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_c} \quad (\text{vòng/phút})$$

Tốc độ cắt

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_c}{1000} \quad (\text{m/phút})$$

Tốc độ ăn dao

$$v_f = n \cdot Z_n \cdot f_z \quad (\text{mm/phút})$$

Bước tiến mỗi vòng

$$f = Z_n \cdot f_z \quad (\text{mm/vòng})$$

Tỉ lệ loại bỏ kim loại

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \quad (\text{cm}^3/\text{phút})$$

Tốc độ cắt và số vòng quay mỗi phút cho phay chép hình

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot D_w}{1000} \quad (\text{m/phút})$$

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot D_w} \quad (\text{số vòng/phút})$$

$$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \quad (\text{mm})$$

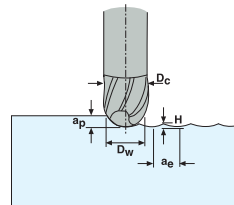
Cách tính a_p so với: chiều dài phần nhô ra :
 Nếu chiều dài phần nhô ra (XS) dài hơn 4 x D_c và sử dụng cán trụ thì điều quan trọng là lấy chiều sâu cắt khác giá trị (a_p) được thể hiện trong bảng.
 Sử dụng công thức sau để tính giá trị a_p mới

$$a_p = a_p \cdot (4 \cdot D_c / x_s)^2$$

Chiều cao biên dạng

$$H = \frac{D_c}{2} - \frac{\sqrt{D_c^2 - a_e^2}}{2}$$

$$D_w = 2 \cdot \sqrt{a_p (D_c - a_p)} \quad (\text{mm})$$



Chiều cao biên dạng H (μm)

D _c	Bước răng a _e (μm)						
	0,06	0,08	0,11	0,15	0,20	0,3	0,45
1	0,90	1,60	3,00	5,70	10,0	23,0	53,0
2	0,45	0,80	1,50	2,80	5,0	11,0	26,0
4	0,23	0,40	0,76	1,40	2,5	5,60	13,0
6	0,15	0,27	0,50	0,94	1,7	3,80	8,40
8	0,11	0,20	0,38	0,70	1,3	2,80	6,30
10	0,09	0,16	0,30	0,56	1,0	2,30	5,10
12	0,08	0,13	0,25	0,47	0,83	1,90	4,20

a_p = Chiều sâu cắt mm/chiều sâu cắt hướng trục (mm)

a_e = Chiều rộng cắt mm/chiều sâu cắt hướng kính (μm)

D_c = Đường kính đầu dao

f = Bước tiến mỗi vòng quay (mm/vòng)

f_z = Bước tiến mỗi răng (mm/răng)

Z_n = Số răng

n = RPM (vòng quay/phút)

Q = Tỉ lệ loại bỏ vật liệu (cm³/phút)

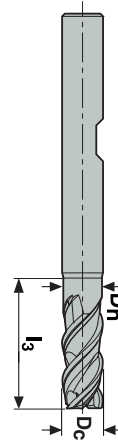
v_c = Tốc độ cắt (m/phút)

v_f = Tốc độ bước tiến (mm/phút)

D_w = Đường kính làm việc

Hình vẽ về kích thước được đọc như sau:

- d_{m} = Đường kính cán
- D_c = Đường kính cắt phay
- m = Chiều dài kẹp tối thiểu
- l_2 = Chiều dài tổng
- l_3 = Chiều sâu cắt phay tối đa
- a_p = Chiều sâu cắt hiệu dụng
- $r_{\epsilon,1}$ = Bán kính góc
- $r_{\epsilon,2}$ = Bán kính sau lưỡi cắt
- ϵ = OD giảm một bên
- D_n = Giảm chỗ thắt

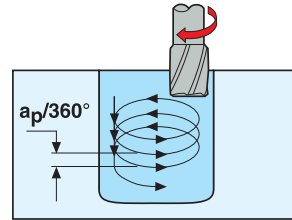


Phay nghiêng

Bảng bên dưới thể hiện phần trăm bước tiến sử dụng tại các góc nghiêng nhất định

Đường kính lỗ cho phay nội suy xoắn ốc

Đường kính của dao D_c	Đường kính lỗ
1-2,5	$1,4 \times D_c$
3-6	$1,3 \times D_c$
8-12	$1,2 \times D_c$
16-32	$1,15 \times D_c$

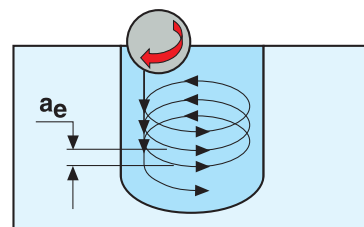


Phương pháp Trochoidal

Chữ số bên dưới cho thấy phương pháp thường gọi là phương pháp gia công trochoidal cho phay rãnh

Khuyến nghị về chiều rộng rãnh

Đường kính của dao D_c	Chiều rộng rãnh
1-2,5	$1,8 \times D_c$
3-6	$1,6 \times D_c$
8-12	$1,4 \times D_c$
16-32	$1,2 \times D_c$



SMG phiên bản 2 – Giới thiệu

Cơ sở cho SMG v2 là phân loại vật liệu phiêu dựa trên loại thay vì trên khả năng gia công tương đối của vật liệu và do đó, nó chứa vật liệu gia công như composit. Nó tổng hợp đủ nhưng vẫn dễ dàng xác định vật liệu cụ thể thuộc về SMG nào.

Mỗi SMG có tiêu chuẩn vật liệu cụ thể trong điều kiện cụ thể được chỉ định làm tham chiếu cho phép dễ dàng điều chỉnh chế độ cắt cho bất kỳ vật liệu thực tế nào so với bất kỳ vật liệu tham chiếu nào của Seco, xem trang 332-335.

Ví dụ: các vật liệu tham chiếu EN C45E cho SMG P4 và EN 42 CrMo 4 cho cả SMG P5 và SMG H5, xem thêm chi tiết trên các bảng sau.

Trong SMG v2, phân loại vật liệu phiêu bao gồm một tiêu chuẩn vật liệu cụ thể trong điều kiện cụ thể được chỉ định làm tham chiếu để có thể điều chỉnh dễ dàng và rõ ràng chế độ cắt cho bất kỳ vật liệu thực tế nào so với bất kỳ vật liệu tham chiếu nào của Seco. Ví dụ: các vật liệu tham chiếu EN C45E cho SMG P4 và EN 42 CrMo 4 cho cả SMG P5 và SMG H5 được trình bày bên dưới trong bảng 1 trong đó có ghi rõ đặc tính của vật liệu mức tham chiếu.

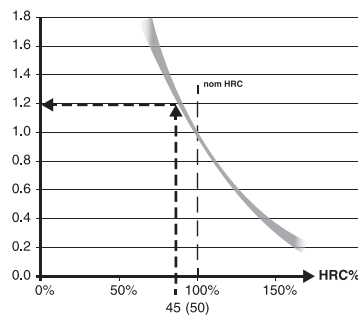
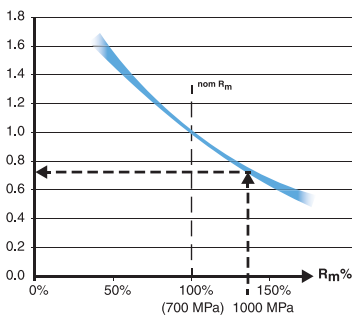
SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu	SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
P4	Thép ít cacbon thường hợp kim thấp, 0.25% < C < 0.67%wt Thép đã tôi hợp kim thấp	520 < R _m < 1200	C 45E R _m = 660 N/mm ²	H5	Thép đã tôi	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC
P5	Thép ít cacbon, 0.25% < C < 0.67%wt Thép đã tôi	550 < R _m < 1200	42 CrMo 4 R _m = 700 N/mm ²				

Tập trung cụ thể vào EN 42 CrMo 4 trong điều kiện nung, độ bền kéo tới hạn R_m thường có thể dao động trong khoảng R_m = 630 N/mm² đến R_m = 780 N/mm², cung cấp mức tham chiếu cho SMG P5. Trong điều kiện Tôi & Ram, độ bền kéo tới hạn R_m thường có thể trong khoảng từ R_m = 900 N/mm² đến R_m = 1100 N/mm², do đó vẫn thuộc SMG P5. Tuy nhiên, nếu được tôi cứng trên R_m = 1200 N/mm², thì sẽ thuộc về SMG H5 thay thế.

SMG	EN	W-Nr	AFNOR	BS	UNI	JIS	AISI / ASTM	GOST	Điều kiện	R _{m,nom}	HRC _{nom}
P5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Được nung	700	
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Được tôi & nhiệt luyện	1000	
H5	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Được tôi & nhiệt luyện		45
	42 CrMo 4	1.1201	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	4142, 4140	38HM	Được tôi & nhiệt luyện		50

Thép tôi & luyện EN 42CrMo4 có thể được sử dụng để minh họa sự phụ thuộc của khả năng gia công vào điều kiện của vật liệu.

Biểu đồ bên dưới cho biết cách có thể điều chỉnh các đề nghị tốc độ cho điều kiện vật liệu danh nghĩa cho R_m tương đối (đồ thị ở bên trái có hiệu lực cho ISO-P) và cho HRC tương đối (có hiệu lực cho ISO-H).



Để minh họa thêm cách điều chỉnh v_c danh nghĩa của SMG v2 và SMG P5 đến v_c chính xác hơn được khuyến nghị, chúng tôi cần dữ liệu độ bền kéo đứt tới hạn R_m và trong trường hợp này, chúng tôi sử dụng EN 42 CrMo 4 được tôi và nhiệt luyện đến R_m = 1000 N/mm² theo bảng trên (mũi tên màu xanh in đậm).

Giả sử chúng tôi tìm ra v_c danh nghĩa của SMG P5 = 280 m/phút cho một sản phẩm và phương pháp gia công nhất định.

Thì, v_c thực tế được khuyến nghị = 280 m/phút x 0,75 = 210 m/phút.

Do đó, trong SMG H5, v_c danh nghĩa có thể được điều chỉnh bằng cách sử dụng EN 42 CrMo 4 được tôi cứng ở HRC 45 (mũi tên màu xám nhỏ hơn).

Giả sử v_c danh nghĩa của SMG H5 = 50 m/phút cho một sản phẩm và phương pháp gia công nhất định bằng dao cụ cacbit thiếu kết có lớp phủ, thì v_c thực tế được khuyến nghị = 50 m/phút x 1,2 = 60 m/phút.

Để biết thêm chi tiết về vật liệu phiêu, xin xem trang 332 và chế độ cắt được đề xuất ở trang thích hợp.

Để xử lý chế độ cắt thuận tiện hơn, chúng tôi khuyến dùng các dụng cụ cắt hiện hành trên My Pages – Đề xuất trên www.secotools.com

Thép, thép mactensit và ferit không gỉ

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
P1	Thép dễ gia công	$360 < R_m < 880$	11 SMn30 $R_m = 385 \text{ N/mm}^2$
P2	Thép ferit hợp kim thấp, $C < 0.25\% \text{wt}$ Thép ít cacbon thông thường để hàn hợp kim ít	$320 < R_m < 600$	S235JRG2 $R_m = 420 \text{ N/mm}^2$
P3	Ferit & thép ferit/peclit, $C < 0.25\% \text{wt}$ Thép ít cacbon thông thường để hàn Thép tôi cứng	$430 < R_m < 610$	16 MnCr 5 $R_m = 550 \text{ N/mm}^2$
P4	Thép ít cacbon thường hợp kim thấp, $0.25\% < C < 0.67\% \text{wt}$ Thép đã tôi hợp kim thấp	$520 < R_m < 1200$	C 45E $R_m = 660 \text{ N/mm}^2$
P5	Thép ít cacbon, $0.25\% < C < 0.67\% \text{wt}$ Thép đã tôi	$550 < R_m < 1200$	42 CrMo 4 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$
P6	Thép tôi cứng toàn bộ hợp kim ít, $C > 0.67\% \text{wt}$ Thép làm lò xo và bạc đạn ít hợp kim	$520 < R_m < 1200$	C 100S $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$
P7	Thép tôi cứng toàn bộ, $C > 0.67\% \text{wt}$ Thép làm lò xo và bạc đạn	$600 < R_m < 1200$	100 Cr 6 $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$
P8	Thép dụng cụ Thép gió (HSS)	$600 < R_m < 1200$	X 40 CrMoV 5 1 $R_m = 700 \text{ N/mm}^2$
P11	Thép không gỉ ferit & mactensit	$415 < R_m < 1200$	X 20 Cr 13 $R_m = 675 \text{ N/mm}^2$

Thép austenic không gỉ kép, dễ gia công

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
M1	Thép austenic không gỉ dễ gia công		X 10 CrNiS 18 9
M2	Thép austenic không gỉ ít hợp kim		X 5 CrNi 18 9
M3	Thép austenic không gỉ hợp kim vừa		X 2 CrNiMo 18 14 3
M4	Thép không gỉ kép và austenic hợp kim cao		X 2 CrNiMoN 22 5 3
M5	Thép không gỉ kép và austenic hợp kim cao khó		X 2 CrNiMoN 25 7 4

Gang

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
K1	Gang xám (GCI)		EN-GJL-250
K2	Sắt graphit được đầm (CGI)		EN-GJV-400
K3	Gang dẻo (MCI)		EN-GJMB-550-4
K4	Gang cầu (SGI)		EN-GJS-500-7
K5	Gang dẻo Austempered (ADI)		EN-GJS-1000-5
K6	Gang austenic dạng tấm		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2
K7	Gang cầu austenic		EN-GJSA-XNiMn23-4

Kim loại màu

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
N1	Hợp kim nhôm, Si < 9%		AW-7075
N2	Hợp kim nhôm, 9% < Si < 16%		AC-44200 Si = 12%
N3	Hợp kim nhôm, Si > 16%		AlSi17Cu5
N11	Hợp kim đồng		CW614N

Siêu hợp kim và titan

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
S1	Siêu hợp kim có nền sắt		Disalloy
S2	Siêu hợp kim có nền coban		Hợp kim Stelit 21
S3	Siêu hợp kim có nền niken		Inconel 718
S11	Titan, ít hợp kim, (α)		Ti
S12	Titan, hợp kim vừa, ($\alpha+\beta$)		TiAl6V4
S13	Titan, hợp kim cao, (gần bằng β và β)		Ti10V2Fe3Al

Vật liệu cứng

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
H3	Thép tôi cứng bề mặt	58 < HRC < 62	16 MnCr 5 60 HRC
H5	Thép đã tôi	38 < HRC < 56	42 CrMo 4 50 HRC
H7	Thép đã tôi Thép làm bạc đạn	56 < HRC < 64	100 Cr 6 60 HRC
H8	Thép dụng cụ Thép gió	38 < HRC < 64	X 40 CrMoV 5 1 50 HRC
H11	Thép không gỉ martensit	38 < HRC < 50	X 20 Cr 13 45 HRC
H12	Chất kết tủa thép không gỉ cứng	33 < HRC < 50	X 5 CrNiCuNb 16 4 35 HRC
H21	Thép mangan	23 < HRC < 64	X 120 Mn 12 50 HRC
H31	Gang trắng	50 < HRC < 64	EN-GJN-HV600(XCr11) 55 HRC

Các loại vật liệu khó khác

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
PM1	Vật liệu PM hợp kim thấp		F-0008 Fe-0.7C
PM2	Vật liệu PM hợp kim vừa		FLC-4608 Fe2Cu1.8Ni0.5Mo0.2Mn0.8C
PM3	Vật liệu PM hợp kim cao Vật liệu làm bệ van xả		
HF1	Hợp kim tôi cứng mặt Côn kết tủa plasma hoặc đã hàn và hợp kim có nền sắt		
HF2	Hợp kim tôi cứng mặt Côn kết tủa plasma hoặc đã hàn và hợp kim có nền Niken		
CC1	Cacbit vonfram thiếu kết		G50

Nhựa và Composit

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
TS1	Polyme nhiệt rắn		Urea formaldehyde (UF)
TS2	Composit sợi cacbon nhiệt rắn		T300 T700 T800 HTA-S IMA - Epoxy (M21)...
TS3	Composit sợi thủy tinh nhiệt rắn		Epoxy - HX..(42..)/E glass (7781...)...
TS4	Composit sợi Aramide nhiệt rắn		Kevlar 49
TP1	Polyme dẻo nhiệt		Polycarbonate (PC)
TP2	Composit sợi cacbon dẻo nhiệt		PPS/PEEK - T300..
TP3	Composit sợi thủy tinh dẻo nhiệt		PPS/PEEK - thủy tinh E hoặc thủy tinh A...
TP4	Composit sợi Aramide dẻo nhiệt		

Graphite

SMG	Mô tả	Đặc tính	Tham chiếu
GR1	Graphite		R 8500

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
P1	11 SMn30	1.0715	1.0715	9 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	SUM 22	1912	G12130
	11 SMnPb30	1.0718	1.0718	9 SMnPb 28	S 250 Pb		CF 9 SMnPb 28	SUM 22 L	1914	G12134
	10 S 20	1.0721	1.0721	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20			
			1.0722	10 SPb 20	10 PbF 2		CF 10 SPb 20			
	15 SMn13	1.0725	1.0723	15 S 20		210 A 15		SUM 32	1922	
	35 S 20	1.0726	1.0726	35 S 20	35 MF 4	212 M 36			1957	G11400
	46 S 20	1.0727	1.0727	46 S 20	45 MF 4	212 M 44			1973	G11460
	11 SMn37	1.0736	1.0736	9 SMn 36	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36			G12150
	11 SMnPb 37	1.0737	1.0737	9 SMnPb 36	S 300 Pb		CF 9 SMnPb 36		1926	G12144
	S235JR	1.0037	1.0037	St 37-2	E 24-2		Fe 360 B	STKM 12 C	1311	
	S235JRG2	1.0038	1.0116	St 37-3	E 24-3, E 24-4	4360-40 C	Fe 360 D FF		1312, 1313	
S275J2G3	1.0144	1.0144	St 44-3 N	E 28-3, E 28-4	4360-43 C	Fe 430 D FF	SM 41 C	1412, 1414		
C 10	1.0301	1.0301	C 10	AF 34 C 10, XC 10	045 M 10	C 10	S 10 C		G10100	
		1.0401	C 15	AF3 7 C 12, XC 18	080 M 15	C 15, C 16		1350	G10170	
C22+N	1.0402	1.0402	C 22	C 20	050 A 20	C 20, C 21		1450	G10200	
S355JR	1.0570	1.0570	St 52-3	E 36-3, E 36-4	4360-50 C	Fe 510 B	SM 50 YA	2172, 2132		
C 15R	1.1141	1.1141	Ck 15	XC 15, XC 18	080 M 15	C 15, C 16	S 15 C, S 15 CK	1370	G10170	
		1.1158	Ck 25	XC 25	060 A 25	C 25	S 25 C		G10250	
		1.2162	21 MnCr 5	20 NC 5			SCR 420 H			
P3	16 Mo 3	1.5415	1.5415	15 Mo 3	15 D 3	1501-240	16 Mo 3		2912	
			1.5423	16 Mo 5		1503-245-420	16 Mo 5	SB 450 M		G45200
	14 NiCr 14	1.5752	1.5752	14 NiCr 14	12 NC 15	655 M 13		SNC 815 (H)		G33106
			1.5919	15 CrNi 6	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4			
	18 NiCrMo 7 6	1.6587	1.6587	18 CrNiMo 7 6	18 NCD 6	820 A 16	18 NiCrMo 7			
	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr 5	SCR 415	2511	G51170
	16 MnCrS 5	1.7139	1.7139	16 MnCrS 5						
	20 MnCr 5	1.7147	1.7147	20 MnCr 5	20 MC 5		20 MnCr 5	SMnC 420 (H)		G51200
	20 MnCrS 5	1.7149	1.7149	20 MnCrS 5	20 MnCrS 5			SMnC 21 H		
	13 CrMo 4 5	1.7335	1.7335	13 CrMo 4 4	15 CD 3,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
			1.7337	16 CrMo 4 4	15 CD 4,5	1501-620 Gr. 27	14 CrMo 4 5		2216	
10 CrMo 9 10	1.7380	1.7380	10 CrMo 9 10	10 CD 9,10	1501-622 Gr. 31	12 CrMo 9 10		2218	J21890	
P4	C35+N		1.0501	C 35	AF 55 C 35	060 A 35	C 35		1550	G10350
	E 335	1.0503	1.0503	C 45	AF 65 C 45	80 M 46	C 45	S 45 C	1650	G10430
	C40+N		1.0511	C 40	AF 60 C 40	080 M 40	C 40	S 40 C		
	E 360	1.0070	1.0535	St 70-2	A 70-2		Fe 690		1655	
	C60+N	1.0601	1.0601	C 60	CC 55	080 A 62	C 60			G10600
			1.1157	40 Mn 4	35 M 5	150 M 36				G10390
	G 28 Mn6	1.1165	1.1165	30 Mn 5		120 M 36		SMn 1 H, SCMn 2		G13300
	G 28 Mn6+QT	1.1165	1.1167	36 Mn 5	40 M 5	150 M 36		SMn 438 (H), SCMn 3	2120	G13350
	C 35E	1.1181	1.1181	Ck 35	XC 38 H1	080 M 36	C 35	S 35 C	1572	G10340
	C 45E	1.1191	1.1191	Ck 45	XC 42	080 M 46	C 45	S 45 C	1672	G10420
	C 60E	1.1221	1.1221	Ck 60	XC 60	080 A 62	C 60	S 58 C	1665, 1678	G10640
		1.1740	C 60 W	Y3 55			SK 7			
P5	55 SiCr7	1.7100	1.0904	55 Si 7	55 S 7	250 A 53	55 Si 8		2085, 2090	
	42 CrMo 4	1.7225	1.1201	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
	42 CrMo 4	1.7225	1.1201	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M 40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400
			1.2330	35 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4		2234	T51620
			1.2542	45 WCrV 7		BS 1	45 WCrV 8 KU		2710	T41901
			1.2714	56 NiCrMoV 7		BH 224-5	56 NiCrMoV7-KU	SKT 4		T61206
			1.5121	46 MnSi 4						
			1.5710	36 NiCr 6	35 NC 6	640 A 35				
			1.5736	36 NiCr 10	35 NC 11			35 NiCr 9	SNC 236	
			1.6511	36 CrNiMo 4	40 NCD 3	816 M 40	38 NiCrMo 4 (KB)			G98400
	34 CrNiMo 6	1.6582	1.6582	34 CrNiMo 6	35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	SNCM 447	2541	
	34 Cr 4	1.7033	1.7033	34 Cr 4	32 C 4	530 A 32	34 Cr 4 (KB)	SCR 430 (H)		G51320
	41 Cr 4	1.7035	1.7035	41 Cr 4	42 C 4	530 M 40	41 Cr 4	SCR 440 (H)		G51400
	25 CrMo 4	1.7218	1.7218	25 CrMo 4	25 CD 4 S	708 M 25	25 CrMo 4 (KB)	SCM 425	2225	G41300
			1.7361	32 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	32 CrMo 12		2240	
	50 CrV 4	1.8159	1.8159	50 CrV 4	50 CV 4	735 A 50	51 CrV 4	SUP 10	2230	H61500
41 CrAlMo 7 10	1.8509	1.8509	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12	905 M 39	41 CrAlMo 7	SACM 645	2940	K24065	
P6	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950
	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880	
			1.1645	C 105 W2	Y1 105		C 100 KU	SK 3		
		1.1663	C 125 W	Y2 120			C 120 KU	SK 2		

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	Misc. Brands	Điều kiện	Cấu trúc
	1213			Được ủ	
	12 L 13			Được ủ	
	1108			Được ủ	
	11 L 08			Được ủ	
				Được ủ	
	1140	40		Được ủ	
	1146			Được ủ	
	1215			Được ủ	
	12 L 14			Được ủ	
		16D		Được ủ	
	A 573 Gr. 58	18kp		Được ủ	
	A 573 Gr. 70	St14kP		Được ủ	
	1010	10		Được ủ	
F.1110	1015	15		Được ủ	
	1023	20		Được ủ	
		17G1S		Được ủ	
F.1511	1015	15		Được ủ	
F.1120	1025	25		Được ủ	
				Được ủ	
	A 204 Gr. A			Được ủ	
	4520			Được ủ	
	3310, 9314	20X2H4A		Được ủ	
	4320			Được ủ	
				Được ủ	
F.1516	5115	12KHN2		Được ủ	
		18HG		Được ủ	
	5120	20KH		Được ủ	
	5120 H	20KH		Được ủ	
	A 182-F11, F12	12KHM		Được ủ	
	A 387 Gr. 12 Cl. 2			Được ủ	
F.155	A 182-F22	12KH8		Được ủ	
F.1130	1035	35		Được ủ	
F.5110	1045	45		Được ủ	
	1040	40		Được ủ	
F.1150	1055	55		Được ủ	
	1060	60		Được ủ	
	1039	40G		Được ủ	
	1330	30G2		Được ủ	
F.411	1335	35G2		Được ủ	
F.1135	1035	35		Được ủ	
F.1140	1045	45		Được ủ	
F.1150	1064	60		Được ủ	
	1060	60		Được ủ	
F.144	9255	55S2		Được ủ	
F.1252	4142, 4140	38HM		Được ủ	
F.1252	4142, 4140	38HM		Đã tôi	
F.1250	4135	35KHM		Được ủ	
F.5241	S1	5KHV2S		Được ủ	
	L6	5KHNV		Được ủ	
	5045			Được ủ	
	3135			Đã tôi	
	3435			Được ủ	
	9840			Đã tôi	
F.1280	4340	38H2N2MA		Được ủ	
	5132	35KH		Đã tôi	
	5140	40H		Đã tôi	
F.1251	4130	20KHM		Đã tôi	
				Đã tôi	
F.143	6150	50KHFA		Đã tôi	
F.1740	A 355 Cl. A			Được ủ	
F.5103	1070	70		Được ủ	
F.5117	1095			Được ủ	
F.5118	W1	U10A		Được ủ	
		U10		Được ủ	
	W1	U13		Được ủ	

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W.-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
P7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202	
			1.2510	100 MnCrV 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986	
P8	X 210 Cr 12	1.2080	1.2080	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	SKD 1		T30403	
			1.2343	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	SKD 6		T20811	
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813	
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102	
			1.2365	X 32 CrMoV 3 3	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU	SKD 7		T20810	
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2		2312	
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoV 12 KU			2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4			T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55		2723	
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWW 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51			T11342
	HS 18-1-2-5	1.3255	1.3255	S 18-1-2-5	Z 80 WKCV 18-05-04-01	BT 4	HS 18-1-1-5	SKH 3			T12004
	HS 6-5-2	1.3343	1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9, SKH 51	2722		T11302
HS 2-9-2	1.3348	1.3348	S 2-9-2	Z 100 DCWW 09-04-02-02		HS 2-9-2	SKH 58		2782	T11307	
HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2			T12001	
P11	X 6 Cr 13	1.4000	1.4000	X 6 Cr 13	Z 6 C 12	403 S 17	X 6 Cr 13	SUS 403	2301	S41008	
	X 12 Cr 13	1.4006	1.4006	X 10 Cr 13	Z 10 C 13	410 S 21	X 12 Cr 13	SUS 410	2302	S41000	
	X 6 Cr 17	1.4016	1.4016	X 6 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 15	X 8 Cr 17	SUS 430	2320	S43000	
	X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303	S42000	
	X 39 Cr 13	1.4031	1.4031	X 40 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14	SUS 420	2304	S40280	
	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14			SUS 440 A		S44002	
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004	
	X 3 CrNiMo 13 3	1.4313	1.4313	X 5 CrNi 13 4	Z 5 CN 13.4	425 C 11	X 6 CrNi 13 04	SCS 5		2385	J91540
	X 18 CrN 28	1.4749	1.4749	X 18 CrN 28	Z 18 C 25					2322	S44600
M1	X 10 CrNiS 18 9	1.4305	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18.09	303 S 31	X 10 CrNi 18 09	SUS 303	2346	S30300	
M2	X 12 CrNi 18 8	1.4300	1.4300	X 12 CrNi 18 8	Z 12 CN 18	302 S 25		SUS 302	2331	S30200	
	X 5 CrNi 18 9	1.4301	1.4301	X 6 CrNi 18 10	Z 6 CN 18.09	304 S 31	X 5 CrNi 18 11	SUS 304	2333	S30400	
	X 2 CrNi 19 11	1.4306	1.4306	X 2 CrNi 19 11	Z 2 CN 18.10	304 S 12	X 3 Cr Ni 18 11	SUS 304 L	2352	S30403	
	X 9 CrNi 18 8	1.4310	1.4310	X 12 CrNi 17 7	Z 12 CN 17.07	301 S 21	X 12 CrNi 17 07	SUS 301	(2331)	S30100	
	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	Z 3 CND 17.11.1	316 S 31	X 5 CrNiMo 17 12	SUS 316	2347	S31600	
	X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18.10	347 S 31	X 6 CrNiNb 18 11	SUS 347	2338	S34700	
M3	X 2 CrNiN 18 10	1.4311	1.4311	X 2 CrNiN 19 11	Z 2 CN 18 10 Az	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	SUS 304 LN	2371	S30453	
	X 12 CrNi 25 21	1.4335	1.4335	X 12 CrNi 25 21	Z 12 CN 25.20	310 S 24	X 6 CrNi 26 20	SUH 310, SUS 310 S	2361	S31008	
	X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4429	1.4429	X 2 CrNiMoN 17 13 3	Z 2 CND 17.13 Az	316 S 62	X 2 CrNiMoN 17 13 3	SUS 316 LN	2375	S31653	
	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	Z 2 CND 17.13	316 S 12	X 2 CrNiMo 17 13 2	SCS 16, SUS 316 L	2353	S31603	
	X 3 CrNiMo 18 12 3	1.4466	1.4466	X 5 CrNi 18 15		317 S 16	X 5 CrNi 18 15	SUS 317		2366	S31700
X 9 CrNiSiN 21 11 2	1.4835	1.4893	X 9 CrNiSiN 21 11 2		310 S 31				2368	S30815	
M4	X 2 CrNiMoSi 19 5	1.4424	1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	Z 2 CND 18.05.03					2376	S31500
	X 3 CrNiMo 27 5 2	1.4460	1.4460	X 4 CrNiMo 27 5 2	Z 3 CND 25.7 Az		X 3 CrNiMo 27 5 2	SUS 329 J 1	2324	S32900	
	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1.4462	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5	Z 2 CND 22.05 Az	332 S 15	X 2 CrNiMoN 22 5			2377	S31803
	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	1.4539	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	Z 2 NCDU 25 20	904 S 13				2562	N08904
M5	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4410	1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	Z 3 CND 25.07 Az		X 2 CrNiMoN 25 7 4		2328	S32750	
	X 1 CrNiMoN 20 18 7	1.4547	1.4529	X 1 CrNiMoN 20 18 7	Z 1 CNDU 20.18.05 Az		X 1 CrNiMoN 20 18 7		2778	S31254	
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4534	1.4534	X 3 CrNiMoAl 13 8 2							S13800
		1.4540	1.4540	X 4 CrNiCuNb 16 4	Z 4 CNUNb 16.4 M						S15500
	X 3 CrNiMoAl 13 8 2	1.4568	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700	
	X 1 CrNiMoN 25 22 8	1.4652	1.4652	X 2 CrNiMoN 25 22 7							S32654
X 10 NiCrAlTi 32 20	1.4876	1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	Z 10 NC 32.21			NCF 800			N08800	
X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570		S66286	

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	Misc. Brands	Điều kiện	Cấu trúc
F.520L	L2	11KHf		Được ủ	
F.5220	O1	9KHVG		Được ủ	
	O2	9G2F		Được ủ	
F.5230	52100	SHKH15		Được ủ	
F.5212	D3	KH12		Được ủ	
	H11	4KH5MFS		Được ủ	
F.5318	H13	4KH5MF1S		Được ủ	
F.5227	A2	9KH5VF		Được ủ	
	H10	3KH3M3F		Được ủ	
F.5213		KH12		Được ủ	
		KH12MF		Được ủ	
F.520.S	L6	5KHNM		Được ủ	
F.5613	M35	R6M5K5		Được ủ	
	M42	R2AM9K5		Được ủ	
	T4	R18K5F2		Được ủ	
F.5603	M2	R6M5		Được ủ	
	M7			Được ủ	
	T1	R18		Được ủ	
	403	08KH13		Được ủ	Ferit
F.3401	410, CA-15	12KH13, 08KH13		Được ủ	Mactensit
F.3113	430	12KH17		Được ủ	Ferit
F.5261	420	20KH13		Được ủ	Mactensit
F.3404	420	40KH13		Được ủ	Mactensit
	440 A			Được ủ	Mactensit
	440 B	95KH18		Được ủ	Mactensit
	440 C	95KH18		Được ủ	Mactensit
			F6NM	Được ủ	Mactensit
	446	15KH28		Được ủ	Ferit
F.3508	303	12KH19N9		Được ủ	Austenit
	302	12KH18N9		Được ủ	Austenit
F.3504	304, 304 H	08KH18N10		Được ủ	Austenit
F.3504	304 L	03KH18N11		Được ủ	Austenit
F.3517	301	07KH16N6		Được ủ	Austenit
F.3534	316	08KH17H13M2T		Được ủ	Austenit
F.3524	347	08KH18N12B		Được ủ	Austenit
F.3541	304 LN	03KH18N11		Được ủ	Austenit
	310 S	12KH25N20		Được ủ	Austenit
	316 LN	03KH16N15M3		Được ủ	Austenit
F.3533	316 L	03KH17N14M3		Được ủ	Austenit
	317	08KH17H15M3T		Được ủ	Austenit
			253 MA	Được ủ	Austenit
			3RE60	Được ủ	Kép
	329			Được ủ	Kép
	329 LN		SAF 2205	Được ủ	Kép
	904L			Được ủ	Super austenite
	F 53		SAF 2507	Được ủ	Super duplex
			254 SMO	Được ủ	Super austenite
	XM-13		PH13-8Mo	Đã xử lý	Austenit
	XM-12		15-5-PH	Đã xử lý	Mactensit
	AMS 5528	09KH17N7YU1	17-7-PH	Đã xử lý	Austenitic/ferit
			654 SMO	Được ủ	Super austenite
			Hợp kim 800	Được ủ	Austenit
	660		A286	Đã xử lý	Austenit

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS
K1	EN-GJL-150	0.6150	0.6150	GG-15	Fl 15 D	Cấp độ phủ 150	G15	FC 150	01 15-00	F11601
	EN-GJL-200	0.6200	0.6200	GG-20	Fl 20 D	Cấp độ phủ 220	G20	FC 200	01 20-00	F12101
	EN-GJL-215			GG-220 HB					02 19	
	EN-GJL-250	0.6250	0.6250	GG-25	Fl 25 D	Cấp độ phủ 260	G25	FC 250	01 25-00	F12401
	EN-GJL-300	0.6300	0.6300	GG-30	Fl 30 D	Cấp độ phủ 300	G30	FC 300	01 30-00	F13101
EN-GJL-350	0.6350	0.6350	GG-35	Fl 35 D	Cấp độ phủ 350	G35	FC 350	01 35-00	F13502	
K2	EN-GJV-300			GJV-300						
	EN-GJV-350			GJV-350						
	EN-GJV-400			GJV-400						
	EN-GJV-450			GJV-450						
	EN-GJV-500			GJV-500						
K3	EN-GJMB-550-4	0.8155		GTS-55-04	P 540/5	P 540/5	P 55-04	PCMP55-04	08 54-00	F24130
K4	EN-GJS-350-22	0.7033	0.7033	GGG-35.3	FGS 370-17	Cấp độ phủ 350/22		FCD 350-22L	07 17-15	
	EN-GJS-400-15	0.7040	0.7040	GGG-40	FGS 400-12	Cấp độ phủ 420/12	GS 400-12	FCD 400-18L	07 17-02	F32800
	EN-GJS-400-18	0.7043	0.7043	GGG-40.3	FGS 370-17	Cấp độ phủ 370/17	GSO 42/17		07 17-12	F32800
	EN-GJS-500-7	0.7050	0.7050	GGG-50	FGS 500-7	Cấp độ phủ 500/7	GS 500-7	FCD 500-7	07 27-02	F33800
	EN-GJS-600-3	0.7060	0.7060	GGG-60	FGS 600-3	Cấp độ phủ 600/3	GS 600-3	FCD 600-3	07 32-03	F34100
EN-GJS-700-2	0.7070	0.7070	GGG-70	FGS 700-2	Cấp độ phủ 700/2	GS 700-2	FCD 700-2	07 37-01	F34800	
K5	-									ADI Loại 5
	EN-GJS-1000-5			GJS-1000-5						ADI Loại 2
	EN-GJS-1200-2			GJS-1200-2						ADI Loại 3
	EN-GJS-1400-1			GJS-1400-1						ADI Loại 4
	EN-GJS-800-8			GJS-800-8						ADI Loại 1
K6	EN-GJLA-XNiCr 20-2	0.6660	0.6660	GGL-NiCr 20 2	FGL N20 Cr2	Loại F2			05 23-00	F41002
	EN-GJLA-XNiCr 30-3	0.6676	0.6676	GGL-NiCr 30 3	FGL N30 Cr3	Loại F3				F41004
	EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2	0.6655	0.6655	GGL-NiCuCr 15 6 2	FGL Ni15 Cu6 Cr2	Loại F1				F41000
K7	EN-GJSA-XNi35	0.7683	0.7683	GGG-Ni 35	FGS Ni35					F43006
	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	0.7660	GGG-NiCr 20 2	FGS N20 Cr2	Loại S2				F43000
	EN-GJSA-XNiCr30-3	0.7676	0.7676	GGG-NiCr 30 3	FGS N30 Cr3	Loại S3				F43003
	EN-GJSA-XNiMn13-7	0.7652	0.7652	GGG-NiMn 13 7	FGS Ni13 Mn7	Loại S6			07 72-00	-
	EN-GJSA-XNiMn23-4	0.7673	0.7673	GGG-NiMn 23 4	FGS Ni23 Mn4	Loại S2M				F43010
N1	AW-1050A	Al99.5	3.0255	Al99.5	A-5/1050A	1B		(A1050)	4007	AA1050A
	AW-3103	AlMn1	3.0515	AlMn1		N3			4054	AA3103
	AW-3003	AlMn1Cu	3.0517	AlMn1Cu	A-M1/3003			A3003		AA3003
	AW-2014	AlCuSiMn	3.1255	AlCuSiMn	A-U4SG/2014	H15			4338	AA2014
	AW-2011	AlCuBiPb	3.1655	AlCuBiPb	A-USPbBi/2011	FC1		A2011	4355	AA2011
	AC-46200	AlSi8Cu3(Si)	3.2161	G-AlSi8Cu3					4251	A13800
	AC-42000		3.2341	G-AlSi5Mg	A-S7G	LM25	3599	AC 4C	4244	
	AW-6060	AlMgSi0.5	3.3206	AlMgSi0.5	A-GS/6060	(H9)			4103	AA6060
	AW-6063	AlMgSi0.7	3.3210	AlMgSi0.7	A-GSUC/6061	(H10)		(A6063)	4104,4107	AA6005
	AW-5005	AlMg1	3.3315	AlMg1	A-G0.6	N41			4106	AA5005
	AW-7020	AlZn4.5Mg1	3.4335	AlZn4.5Mg1	A-Z5G/7020	H17			4425	AA7020
	AW-7075		3.4365	AlZnMgCu1.5	A-Z5GJ/7075	2L95/2L96		A7075		AA7075
	MN65120	MgSe3Zn2Zr1	3.5103	G-MgSe3Zn2Zr1	ZRE1	MAG6-TE				M12330
	MG-P-63	MgAl6Zn	3.5612	G-MgAl6Zn	G-A6-Z1	MAG-E-121				M11600
	MG-P-61	MgAl8Zn	3.5812	G-MgAl8Zn	(G-A7-Z1)					
N2	AW-6082	AlMgSi1	3.2315	AlMgSi1	A-SGM0.7/6082	H30			4212	AA6082
	AC-43400	AlSi10Mg(Fe)	3.2381	G-AlSi10Mg	A-S10G	LM9			4253	A13600
	AC-44200	AlSi12	3.2382	GD-AlSi12						
N3		AlSi17Cu5						ADC14		
N11	CC331G		2.0940.01	CuAl10Fe	CuAl10Fe	AB1			5710	C95200
	CC333G		2.0975.01	CuAl10Ni	CuAl10Ni5Fe5	AB2			5716	C95500
			2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN102			5667	C70600
				CuNi10Zn45						
			2.0790	CuNi18Zn19Pb	CuNi18Zn19Pb1					C76300
	CW352H		2.1176	CuPb10Sn	CuSn10Pb10	LB2			5640	C93700
	CC480K		2.1050.01	CuSn10	CuSn10	CT1			5443	C90700
			2.1087	CuSn10Zn					5458	C90500
	CW452K	CuSn6	2.1020	CuSn6	CuSn6	PB103		C5191	5428	C51900
	CW502L	CuZn15	2.0240	CuZn15	CuZn15	CZ102		C2300	5112	C23000
	CW706R	CuZn28Sn1	2.0470	CuZn28Sn1	CuZn29Sn1				5220	C44300
	CW508L	CuZn37	2.0321	CuZn37		CZ108			5150	C27200
	CW717R	CuZn38Sn1	2.0530	CuZn38Sn1						C46400
	CW614N	CuZn39Pb3	2.0401	CuZn39Pb3	CuZn39Pb3	CZ121			5170	C38500
	CW612N	CuZn40Pb2	2.0402	CuZn40Pb2	CuZn39Pb2	CZ120			5168	C37800
CW622N	CuZn44Pb2	2.0410	CuZn44Pb2		CZ104			5272	C68700	

SMG

SMG	EN	EN-Nr	W-Nr	DIN	AFNOR	BS	UNI	JIS	SS	UNS	
S1											
S2											
S3	NiMo30		2.4810							N10002	
	NiMo16Cr15W		2.4819							N10276	
	NiCr19Fe19Nb5Mo3		2.4668							N07718	
			2.4669							N07750	
	NiCr20TiAl		2.4631							N07080	
	NiCr19Co18Mo4Ti3Al3									N07500	
			2.4654							N07001	
			3.7024								
S11										R54620	
										R56320	
S12	TiAl6V4		3.7164							R56400	
S13				TiV10Fe2Al3							
H3	16 MnCr 5	1.7131	1.7131	16 MnCr 5	16 MC 5	527 M 17	16 MnCr5	SCR 415	2511	G51170	
H5	42 CrMo 4	1.7225	1.1201	42 CrMo 4	42 CD 4	708 M40	42 CrMo 4	SCM 440 (H)	2244	G41400	
	C 67S	1.1231	1.1231	Ck 67	XC 68	060 A 67	C 70		1770	G10700	
	C 75S	1.1248	1.1248	Ck 75	XC 75	060 A 78	C 75		1774, 1778	G10780	
	C 100S	1.1274	1.1274	Ck 101		060 A 96		SUP 4	1870	G10950	
	C 105U	1.1545	1.1545	C 105 W1	Y1 105		C 100 KU		1880		
			1.2550	60 WCrV 7	55 WC 20		55 WCrV 8 KU				
	55 Cr 3	1.7176	1.7176	55 Cr 3	55 C 3	527 A 60	55 Cr 3	SUP 9 (A)	2253	G51550	
H7	107 CrV 3	1.2210	1.2210	115 CrV 3	100 C 3		107 CrV 3 KU			T61202	
			1.2510	100 MnCrW 4	90 MWCV 5	BO 1	95 MnWCr 5 KU	SKS 3	2140	T31501	
	90 MnCrV 8	1.2842	1.2842	90 MnCrV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU			T31502	
	100 Cr 6	1.3505	1.3505	100 Cr 6	100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	SUJ 2	2258	G51986	
H8	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMo 5 1 1 KU	SKD 61	2242	T20813	
	X 100 CrMoV 5	1.2363	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	SKD 12	2260	T30102	
	X 155 CrVMo 12 1		1.2379	X 155 CrVMo 12 1	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	SKD 11		T30402	
			1.2436	X 210 CrW 12			X 215 CrW 12 1 KU	SKD 2		2312	
			1.2601	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU			2310	
			1.2713	55 NiCrMoV 6	55 NCDV 7			SKT 4			T61206
	HS 6-5-2-5	1.3243	1.3243	S 6-5-2-5	Z 85 WDKCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	SKH 55	2723		
	HS 2-10-1-8	1.3247	1.3247	S 2-10-1-8	Z 110 DKCWW 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8	SKH 51			T11342
HS 6-5-2	1.3343	1.3343	S 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-0	BM 2	HS 6-5-2	SKH 9, SKH 51	2722		T11302	
HS 18-0-1	1.3355	1.3355	S 18-0-1	Z 80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1	SKH 2			T12001	
X 20 Cr 13	1.4021	1.4021	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	SUS 420 J 1	2303		S42000	
H11	X 70 CrMo 15	1.4109	1.4109	X 65 CrMo 14	Z 70 D 14					S44002	
	X 90 CrMoV 18	1.4112	1.4112	X 90 CrMoV 18	Z 2 CND 18 05	409 S 19	X CrTi 12	SUS 440 B	2327	S44003	
	X 105 CrMo 17	1.4125	1.4125	X 105 CrMo 17	Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17	SUS 440 C		S44004	
	X 3 CrNiMoAl 13 8 2	1.4534	1.4534	X 3 CrNiMoAl 13 8 2							S13800
H12	X 5 CrNiCuNb 16 4	1.4548	1.4542	X 5 CrNiCuNb 17 4	Z 6 CNU 17.4					SCS 24, SUS 630	
	X 7 CrNiAl 17 7	1.4568	1.4568	X 7 CrNiAl 17 7	Z 9 CAN 17.7	301 S 81	X 7 CrNiAl 17 7	SUS 631	2388	S17700	
	X 6 NiCrTiMoV 25 15	1.4980	1.4943	X 4 NiCrTi 25 15	Z 6 NCTDV 25.15	HR 51		SUH 660	2570	S66286	
H21	X 120 Mn 12	1.3401	1.3401	X 120 Mn 12	Z 120 M 12	BW 10		SC MnH 1	2183		
H31	EN-GJN-HV520	0.9620	G-X330 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 BC	Loaj 2 A	Loaj 2 A			05 12-00	F45001	
	EN-GJN-HV550	0.9625	G-X260 NiCr 4 2	FB Ni4 Cr2 HC	Loaj 2 B	Loaj 2 B			05 13-00	F45000	
	EN-GJN-HV600(XCr11)	0.9630	G-X300 CrNiSi 9 5 2	FB Cr9 Ni5	Loaj 2 C, D, E	Loaj 2 C, D, E			04 57-00	F45003	

SMG

U.N.E./ I.H.A.	AISI / ASTM	GOST	Misc. Brands	Điều kiện	Cấu trúc
			Discolloy	Kết tủa đã tôi	
			Haynes 25		
			Hợp kim Stelit 21		
			Hợp kim Stelit 31		
			Hastelloy C		
		KHN65MV	Hastelloy C-276		
			IN 100		
			Inconel 718		
			Inconel X-750	Đã xử lý	
			Nimonic 80A		
			René 41		
			Udimet 500		
			Waspalloy		
			Ti	Commercially pure	Ti (α)
	AMS 4919		Ti 6-2-4-2	Được ủ	Ti (α)
	AMS 4943		Ti 3Al-2.5V (grd 9)	Được ủ	Ti ($\alpha+\beta$)
	AMS 4920, Grd 5	VT6	Ti 6Al-4V	Được ủ	Ti ($\alpha+\beta$)
	AMS 4986		Ti 10V-2Fe-3Al	Được ủ	Ti (β)
F.1516	5115	12KH2		Cứng bề mặt	
F.1252	4142, 4140	38HM		Đã tôi	
F.5103	1070	70		Đã tôi	
F.5107	1078, 1080	75		Đã tôi	
F.5117	1095			Đã tôi	
F.5118	W 1	U10A		Đã tôi	
	S1	5KHV2SF		Đã tôi	
	5155			Đã tôi	
F.520L	L2	11KHF		Đã tôi	
F.5220	O1	9KHVG		Đã tôi	
	O2	9G2F		Đã tôi	
F.5230	52100	SHKH15		Đã tôi	
F.5318	H13	4KH5MF1S		Đã tôi	
F.5227	A2	9KH5VF		Đã tôi	
F.5211	D2	KH12MF		Đã tôi	
F.5213		KH12		Đã tôi	
		KH12MF		Đã tôi	
F.520.S	L6	5KHNM		Đã tôi	
F.5613	M35	R6M5K5		Đã tôi	
	M42	R2AM9K5		Đã tôi	
F.5603	M2	R6M5		Đã tôi	
	T1	R18		Đã tôi	
F.5261	420	20KH13		Đã tôi	Mactensit
	440 A			Đã tôi	Mactensit
	440 B	95KH18		Đã tôi	Mactensit
	440 C	95KH18		Đã tôi	Mactensit
	XM-13		PH13-8Mo	Kết tủa đã tôi	Mactensit
	630		17-4-PH	Kết tủa đã tôi	Mactensit
	AMS 5528	09KH17N7YU1	17-7-PH	Kết tủa đã tôi	Austenitic/ferit
	660		A286	Kết tủa đã tôi	Austenit
	A128 Loại A				
	A532 IB (NiCr-LC)		Ni-Hard 2		Gang trắng
	A532 IA (NiCr-HC)		Ni-Hard 1		Gang trắng
	A532 ID (Ni-HiCr)		Ni-Hard 4		Gang trắng