Maximale Leistung mit den nachhaltigen Lösungen von Seco

Seco

HAHN+KOLB GROUP

LET'S WORK TOGETHER.

Zukunftsweisende Entwicklungen in der Fertigungsindustrie

Seco entwickelt Werkzeuge, Technologien und Lösungen für anspruchsvollste Fertigungsaufgaben. Seit der Gründung in Fagersta, Schweden, bis zur heutigen globalen Unternehmensausrichtung ist unser Geschäftsmodell stets auf die speziellen Bedürfnisse unserer Kunden ausgerichtet und von Vertrauen geprägt.

Wir kombinieren hochmoderne Präzisionswerkzeuge mit partnerschaftlichen Kundenbeziehungen und technischem Know-How, um die Zerspanungswelt gemeinsam voranzubringen.

Wir sind “Made for Makers” - mit innovativen Ideen und nachhaltigen Ansätzen. Nachhaltigkeit steht im Mittelpunkt unseres Handelns. Wir stellen uns den Herausforderungen einer sich wandelnden Industrie und sind stolz darauf, mitzuwirken, neue Wege zu erschließen, um mit unseren Kunden und Partnern die Zukunft zu gestalten.

Inhalt

1. Seco Services

4 Unsere digitalen Services

2. Fräsen

6 Turbo Eckfrässystem
8 Scheibenfräser 335.19
10 Quattromill Planfrässystem
12 Hochvorschubfamilie SP & LP
14 X-Head Wechselkopfsystem
16 JSE510 Vollhartmetallfräser
18 JS550 Hochleistungs-Vollhartmetallfräser

3. Drehen

20 Duratomic®-Sorten
22 TP25 - Universalsorte
24 MDT - Multidirektionales Drehen und Nutstechen

4. Gewindebearbeitung

26 CP500 Universalsorte

5. Bohrungsbearbeitung

28 Perfomax Wendeplattenbohrer
30 Universalbohrer
32 T32-T34 Gewindebohrer und -former

6. Werkzeugsysteme

34 Steadyline® schwingungsdämpfende Aufnahmen

Seco Kundenportal -
alle Informationen
auf einen Blick

Seco Digital Services

Das Seco Kundenportal My Pages ist eine vielseitige Online-Plattform, die verschiedene Dienste bietet, darunter schnelle Angebotserstellung, mühelose Produktsuche und Produktempfehlungen.

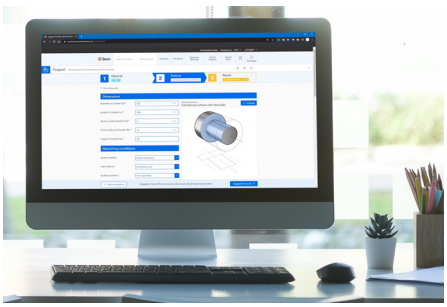
Produktsuche

Die Suche auf der Seco Webseite enthält umfassende Ergebnisse von Werkzeugen über technische Artikel und Videos bis hin zu Pressemitteilungen, Veranstaltungen, Nachrichten und Webinaren. Das Portlet "Produktsuche" im Seco-Kundenkonto arbeitet auf ähnliche Weise und liefert Ergebnisse zu Werkzeugen, die genau zu Ihren Suchbegriffen passen, und bietet alle entsprechenden Optionen.

QR-Code scannen
für weitere
Informationen

Seco Suggest

Wenn das Material und die Anwendung des Werkstücks bekannt sind, jedoch Unsicherheit besteht, welches Werkzeug am besten geeignet ist, bietet Seco Suggest Unterstützung. Diese Software steht jederzeit zur Verfügung und hilft bei der Auswahl der optimalen Zerspanungswerkzeuge.



Seco Online Store

Der Seco Webshop bietet Lagerbestände in Echtzeit für ca. 30.000 Produkte, Nettopreise in lokalen Währungen und ermöglicht Anwendern, benötigte Werkzeuge sofort zu bestellen.

Sie haben noch kein Kundenkonto? Jetzt anmelden!

Seco Kundenportal - alle Informationen auf einen Blick

Seco Digital Services

Bevorzugte Werkzeuge

Die Funktion "Bevorzugte Werkzeuge" verwendet das bekannte Konzept der Online-Favoriten, das bereits für Artikel wie Bücher, Filme, Kleidung und Schuhe verwendet wird, und wendet es auf Seco-Werkzeuge an.

Bestellungen

Das Portlet "Bestellungen" in Ihrem Seco-Kundenportal erleichtert das Nachbestellen von Artikeln erheblich. Nach dem Einloggen werden alle Seco-Bestellungen angezeigt, die Sie getätigt haben, und Sie können jeden Artikel mit nur wenigen Klicks erneut bestellen. Außerdem können Sie den Verlauf Ihrer Seco-Bestellungen verfolgen, angefangen von Ihrem Kauf bis zur Lieferung des Pakets in Ihren Betrieb.

Werkstoffbibliothek

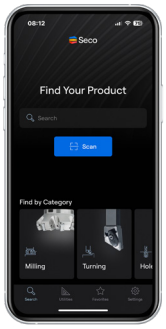
Die Seco Standard-Werkstoff-Gruppen (SMG) bieten eine Orientierungshilfe für die Platzierung von Werkstücken und Werkzeugen in Ihrem nächsten Fertigungsprozess. Zudem ermöglichen sie Ihnen, mehr über die Bearbeitung einzelner Werkstoffe zu erfahren und wann bestimmte Werkzeuge eingesetzt werden sollten.

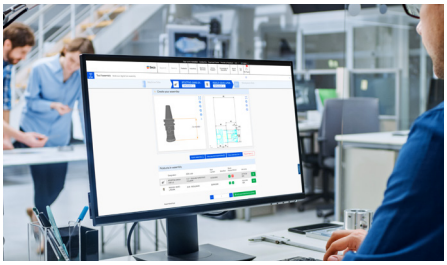
Seco Assistant App

Die mobile Seco Assistant App bietet Zugriff auf Vorschübe und Geschwindigkeiten, Schnittdaten, Produktvergleiche und vieles mehr. Sie liefert die wichtigsten Werkzeug- und Schnittdaten in handlicher Form. Die Nutzung von Schnittdatenrechnern kann sehr aufwändig sein, insbesondere wenn Informationen am Computer gesucht oder in Katalogen nachgeschlagen werden müssen. Mit dem Seco Assistant, der **All-in-One-App** für die Zerspanungsbranche, können benötigte Informationen ganz leicht gefunden werden. Und das ohne die Fertigung zu verlassen. Zu den wichtigsten Funktionen gehören: Werkzeugoptimierung, Schnittdatenrechner, Produktvergleich, Produktscanner, Werkzeugempfehlungen und die Überprüfung von Werkstoffkategorien und Werkzeugeinstellungen.

App Store

Android





Digital Tool Assembly

Seco Digital Tool Assembly visualisiert Werkzeugbaugruppen in Sekunden und nutzt dabei stets aktuelle Werkzeugdaten. Basierend auf den Produktseiten oder Werkzeugempfehlungen in Seco Suggest können präzise Werkzeugbaugruppen schnell erstellt werden. Die 2D- und 3D-Zeichnungen sind nahtlos in Ihr CAM-System integrierbar um präzise Werkzeugsimulationen vorbereitend durchzuführen. Steigern Sie Ihre Produktivität mit der präzisen Erstellung digitaler Werkzeugbaugruppen.

Weitere nachhaltige Lösungen und Services

Neben unseren digitalen Services umfasst unser Angebot noch vieles mehr: von Lagerverwaltungssystemen über technische Schulungen und Engineering-Dienstleistungen bis hin zum Hartmetall-Recycling.

QR-Code scannen für weitere Informationen

Turbo-Serie: Eckfräser

Ihre Herausforderung

Fräswerkzeuge optimieren.

Unsere Lösung

Die vielseitigen Werkzeuge eignen sich für die meisten Schrupp-, Vorschlicht- und Schlichtbearbeitungen, überzeugen durch lange Standzeiten und arbeiten dank geringer Wärmeentwicklung und reduzierter Schnittkräfte extrem präzise.

Ihre Herausforderung

Effizienz der Fräsbearbeitungen optimieren.

Unsere Lösung

Die Turbo-Werkzeuge haben präzisionsgefräste Plattensitze, die aufgrund der großen Kontaktfläche zwischen Körper und Wendeplatte für eine höhere Rundlaufgenauigkeit, mehr Stabilität und längere Werkzeugstandzeiten sorgen. Integrierte Kühlmittelkanäle sorgen für hohe Produktivität und eine hervorragende Spanabfuhr.

Ihre Herausforderung

Stabilitätsprobleme beeinflussen Ihre Fräsprozesse hinsichtlich Produktivität und Qualität.

Unsere Lösung

Optimierte Werkzeugauslegung zur Minimierung der erforderlichen Zerspankräfte bei maximalem Zeitspanvolumen und unter Gewährleistung herausragender Standzeiten.

Produktbezeichnung

Fräser: R217/220.69
Wendeplatten: XOEX/XOMX

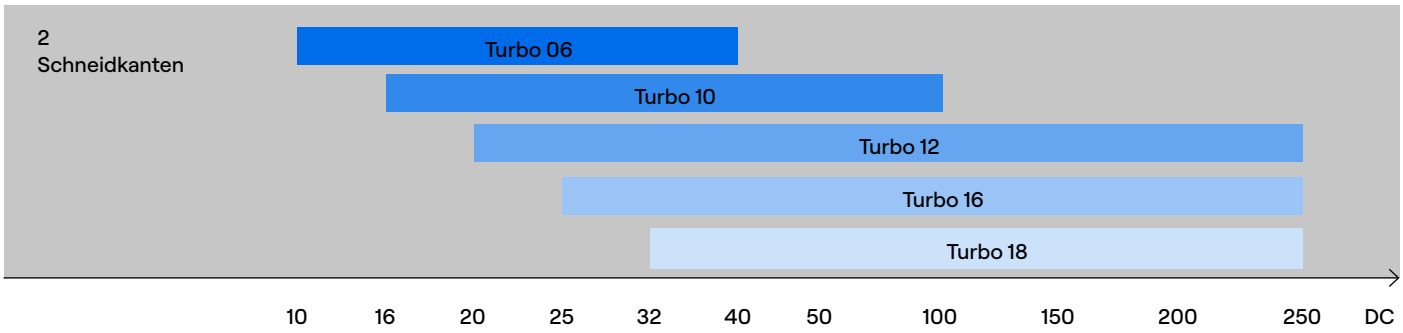
Produktbeschreibung

2-schneidige, einseitige Wendeschneidplatten
Die Turbo-Familie bildet die absolute Spitze unter den Eckfräsern. Die vielseitigen Werkzeuge eignen sich für die meisten Schrupp-, Vorschlicht- und Schlichtbearbeitungen, überzeugen durch lange Standzeiten und arbeiten dank geringer Wärmeentwicklung und reduzierter Schnittkräfte extrem präzise.

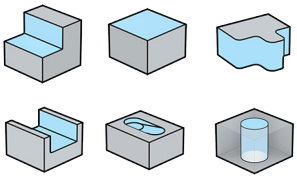
QR-Code scannen
für weitere
Informationen

Turbo-Serie: Eckfräser

Programmübersicht



Mögliche Bearbeitungen



Produktmerkmale

empfohlen a_p /max a_p:
3 mm / 5 mm (XO.06),
6 mm / 9 mm (XO.10),
7 mm / 11 mm (XO.12),
9 mm / 15 mm (XO.16)
10 mm / 17 mm (XO.18)

Aufnahmetyp

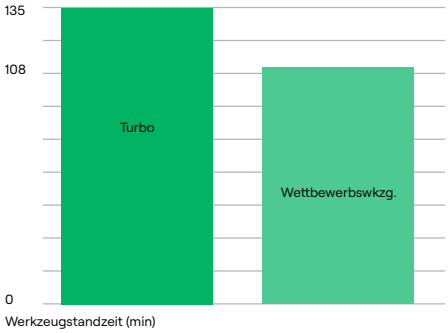
Zylindrisch
Weldon
Seco-Weldon
CombiMaster
Aufsteckfräser

Produktprogramm Wendeschneidplatte (nur Hauptbereiche)

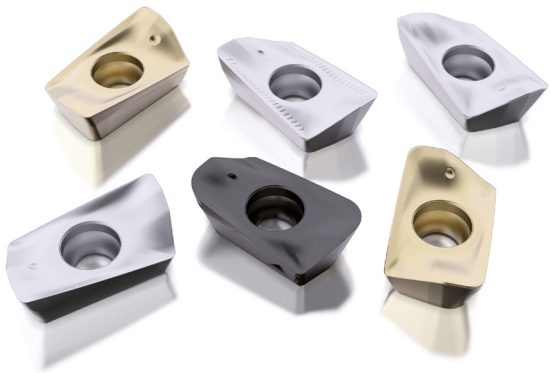
Sorte	Zweck	Geeignete Werkstoffe
F40M (PVD)	Vielseitigkeit	P M K S N
MP2501 (CVD)	Trockenbearbeitung, Instabilität, Vielseitigkeit in P & M	P M K
MP3501 (CVD)	1. Wahl bei instabilen Bedingungen	P M S H
MK2050 (PVD)	Werkstoffspezifisch K	P K H
H15 (unbeschichtet)	Werkstoffspezifisch N	N
MS2500 (CVD)	Werkstoffspezifisch M und S	P M S
MS2050 (PVD)	Werkstoffspezifisch M und S und geeignet für P	P M S
MP3000 (PVD)	Optimiert und geeignet für H-Werkstoff	P M K H
MP1501 (CVD)	Trockenbearbeitung, stabile Bedingungen, Vielseitigkeit in P & M	P M K

Anwendungsbeispiel

Anwendung	Konturbearbeitung
Industriesegment	Allgemeiner Maschinenbau
Werkstoff	40CMD8 – SMG P5
Kühlschmiermittel	Keine, Trockenbearbeitung
Werkzeuge	R220.69-0063-12-6AN XOMX120408TR-M12,MP2501
Zielsetzung	Standzeit erhöhen
Schnittdaten	v_c: 230 m/min f_z = 0,21 mm/dent a_p = 7,5 mm a_e = 9 mm



QR-Code scannen
für weitere
Informationen



Wirtschaftliche und kostengünstige Lösung für Scheibenfräsanwendungen

335.19 Scheibenfräser für kleine bis mittlere Schnittbreite

Ihre Herausforderung

Schwierigkeiten bei der Suche nach dem richtigen Werkzeug für Ihre Scheibenfräsanwendung.

Unsere Lösung

Das Programm 335.19 bietet das umfangreichste Sortiment an Scheibenfräsern auf dem Markt. Es ermöglicht die Auswahl zwischen verschiedenen Maschinenanschlüssen, Fräserdurchmessern und Wendeplatteneckenradien.

Ihre Herausforderung

Zuverlässige und präzise Lösungen zur Vermeidung von Produktionsproblemen.

Unsere Lösung

Eine bewährte Lösung für einen störungsfreien Betrieb, auch in den anspruchsvollsten Umgebungen Die einzigartige und spezifische Konstruktion des Werkzeugs gewährleistet zuverlässige Spanbildung und -abfuhr.

Ihre Herausforderung

Produktionskosten für Scheibenfräsbearbeitungen optimieren.

Unsere Lösung

Das Sortiment bietet 4 Schneidkanten pro Wendeplatte und eine sehr präzise Wendeplattenlösung, um zusätzliche Nachbearbeitungsschritte zu vermeiden.

Produktbezeichnung

Fräser : R335.19
Wendeplatten 335.19/SNHQ

Produktbeschreibung

Das Scheibenfräserprogramm 335.19 ist eine wirtschaftliche, präzise und freischneidende Lösung für kleine Schnittbreiten mit 4 Schneidkanten pro Wendeplatte.

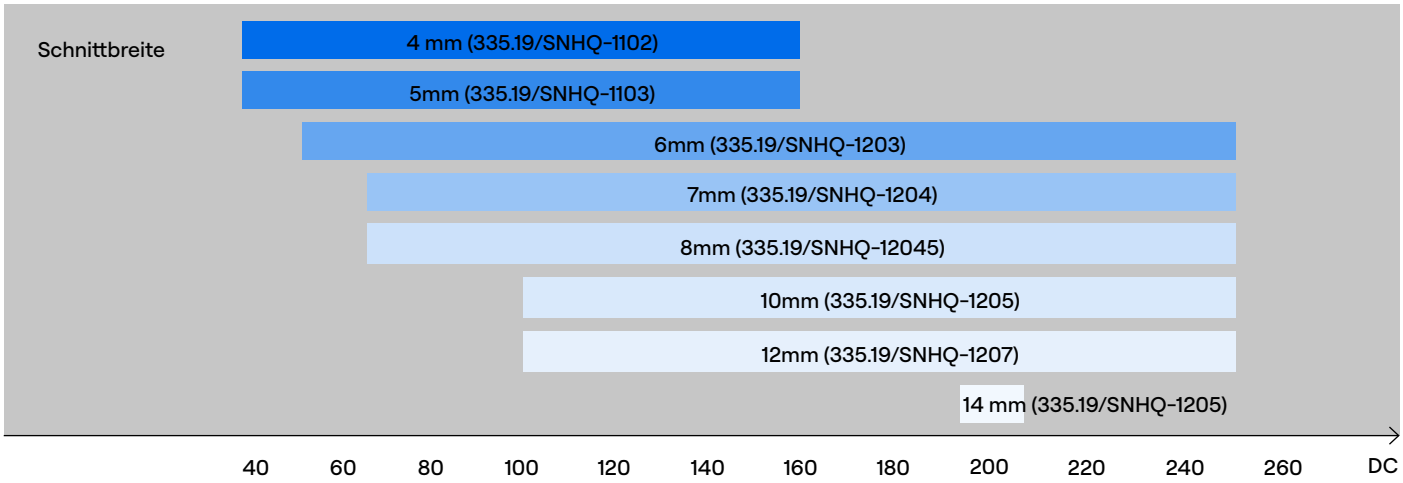
- Schnittbreite 4 bis 12 mm
- Werkzeugdurchmesser 40 - 250 mm
- Eckenradien Wendeplatte 0,2 - 6 mm

QR-Code scannen für weitere Informationen

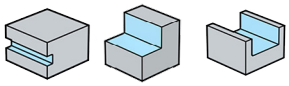
Wirtschaftliche und kostengünstige Lösung für Scheibenfräsanwendungen

335.19 Scheibenfräser für kleine bis mittlere Schnittbreite

Programmübersicht



Mögliche Bearbeitungen

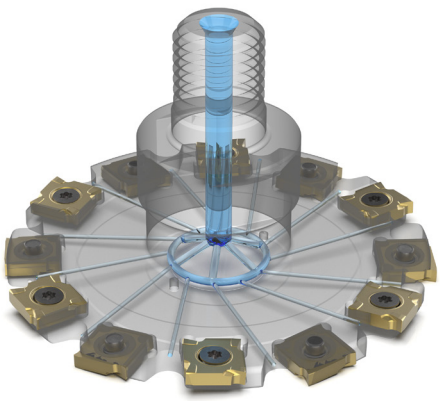


Aufnahmetyp

Zylindrisch
CombiMaster
Aufsteckfräser
Aufnahmebohrung

Produktprogramm Wendeschneidplatte (nur Hauptbereiche)

Sorte	Zweck	Geeignete Werkstoffe
F40M (PVD)	Vielseitigkeit	P M K S N
F30M (PVD)	Optimiert und geeignet für P- und H-Werkstoffe	P M K H
MS2050 (PVD)	Werkstoffspezifisch M und S und geeignet für P	P M S
MP2501 (CVD)	Trockenbearbeitung, Instabilität, Vielseitigkeit in P & M	P M K
MM4500 (CVD)	Optimiert für M-Werkstoffen.	P M S
H25 (unbeschichtet)	N werkstoffspezifisch	N



Anwendungsbeispiel

Anwendung	Eck- und Nutenfräsen
Industriesegment	Allgemeiner Maschinenbau
Werkstoff	42 Cr Mo 4 - SMG P5

	Bisherige Lösung	Seco Lösungen 335,19
Kühlschmiermittel	Externe Kühlmittelzufuhr	Interne Kühlmittelzufuhr
Werkzeuge	2 verschiedene Scheibenfräser: durchm. 100 für Nutfräsen & Durchm. 125 für Eck-/Konturfräsen Wendeplatte SN..12	Nur ein Werkzeug für beide Bearbeitungsschritte: R335.19-20125.RE-05.8A SNHQ110304TR, L4-M07, F40M
Zielsetzung	Standzeit erhöhen	Produktivität erhöhen und Zykluszeit verringern
Schnittdaten	v_c: 220 m/min f_z = 0.047 mm/Zahn	
Bearbeitungszeit	4min	2min

QR-Code scannen für weitere Informationen

Verbesserung der Oberflächengüte bei Planfräsanwendungen

Quattromill® Planfräser

Ihre Herausforderung

Sicherstellung einer konstanten und qualitativ hochwertigen Oberflächenbearbeitung bei Planfräsbearbeitungen.

Unsere Lösung

Die Quattromill-Planfräser eignen sich aufgrund ihrer Schneidengeometrien und der positiven Spanabnahme hervorragend für die Oberflächenbearbeitung.

Ihre Herausforderung

Eine zuverlässige, produktive und energieeffiziente Lösung.

Unsere Lösung

Die positiven Spanflächen der Quatromill-Planfräser maximieren die Leistung einer Werkzeugmaschine und ermöglichen eine höhere Produktivität sowohl unter stabilen als auch instabilen Bedingungen.

Ihre Herausforderung

Optimale Maschinennutzung und kürzere Zykluszeiten.

Unsere Lösung

Der Quattromill-Planfräser wurde speziell mit einer engen Teilung entwickelt und verfügt über eine patentierte Wendeplattenschraube mit Mittenlochklemmung. Die Planfräser erreichen durch mehr Zähne pro Wendeplatte eine höhere Vorschubrate, eine bessere Oberflächengüte und dadurch eine höhere Produktivität.

Produktbezeichnung

Fräser: R217/220,53
Wendeplatten: SEEX09/12-15

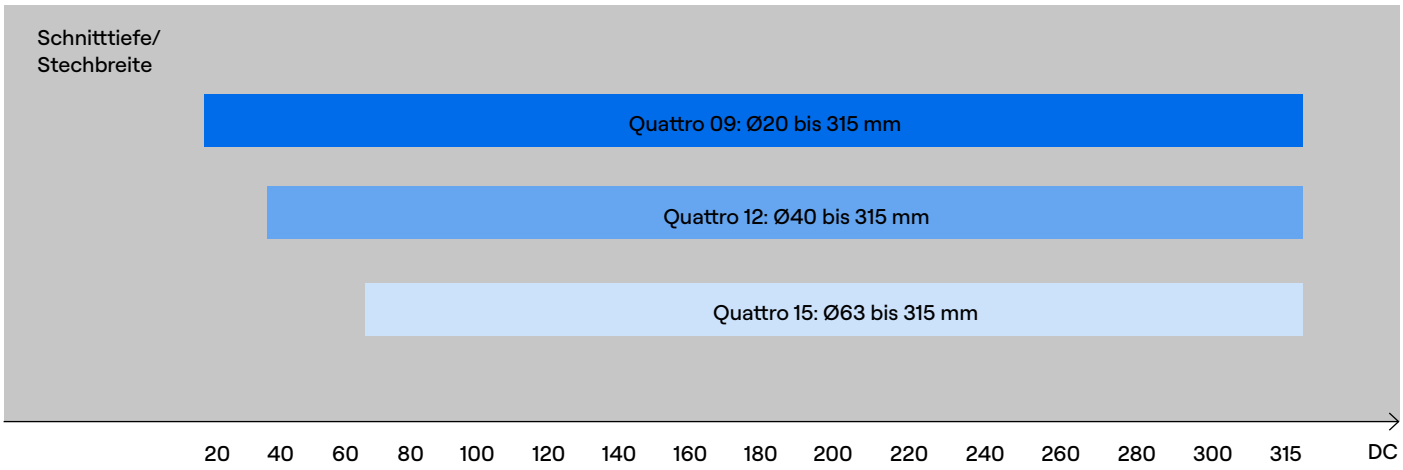
Produktbeschreibung

Der QuattroMill™ ist mehr als nur ein Universalplanfräser.
Er ist eine einfache Lösung mit mehr Zähnen pro Werkzeug und gestaltet alle Planfräsprozesse mit jedem Werkstoff produktiver, anwenderfreundlicher, zuverlässiger und präziser.
Der QuattroMill ist in einer Vielzahl von Sorten und Geometrien für alle Bearbeitungsprozesse erhältlich.
Er ist in drei verschiedenen Teilungen erhältlich: weit, normal und eng, und wird in Durchmessern von 63 bis 200 mm angeboten.

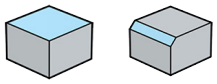
QR-Code scannen für weitere Informationen

Verbesserung der Oberflächengüte bei Planfräsanwendungen

Quattromill® Planfräser



Mögliche Bearbeitungen



Produkteigenschaften

empfohlen a_p:
3 mm (SEEX/SEMX09),
4,5 mm (SEEX/SEMX12) und
6 mm (SEEX/SEMX15)

Aufnahmetyp

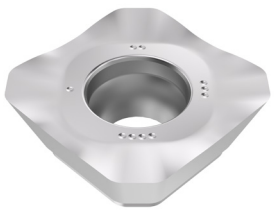
Seco Weldon
Capto
Aufsteckfräser

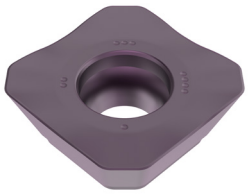
Produktprogramm Wendeschneidplatte (nur Hauptbereiche)

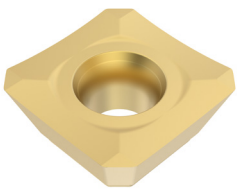
Sorte	Zweck	Geeignete Werkstoffe
H25 (unbeschichtet)	N werkstoffspezifisch	N
F40M (PVD)	Vielseitigkeit	P M K S N
MP2050 (PVD)	Sichere Wahl für instabile M- und S-Werkstoffe	P M S
MP3501 (CVD)	Trockenbearbeitung, Instabilität, Vielseitigkeit in P & M	P M S
MP2501 (CVD)	Trockenbearbeitung, Instabilität, Vielseitigkeit in P & M	P M K
MP1501 (CVD)	Trockenbearbeitung, stabile Bedingungen, Vielseitigkeit in P & M	P M K
MK1500 (CVD)	Optimiert für K-Werkstoffe	P K
MP3000 (PVD)	Optimiert für stabile Bearbeitungsprozesse	P M H

Anwendungsbeispiel

Anwendung	Planfräsen
Industriesegment	Allgemeiner Maschinenbau
Werkstoff	CoCr28Mo6 – SMG S2
Kühlschmiermittel	Ja
Werkzeuge	R220.53-0063-12-5A SEEX1204AFN-M10, MS2050
Zielsetzung	Höhere Oberflächengüte
Schnittdaten	v_c: 49,5m/min f_z^c = 040 mm/Zahn a_p = 0,2mm a_e = 50mm
Standzeit	30min



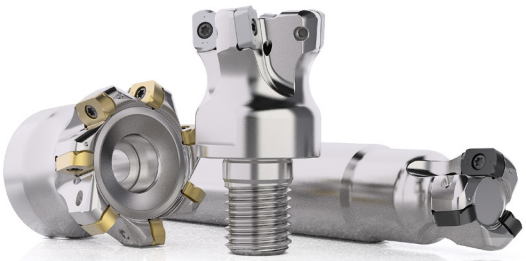




QR-Code scannen für weitere Informationen

Maximale Leistung mit dem Seco Hochvorschub Programm

Fräser für hohe Vorschübe



Ihre Herausforderung

Das Fräsen anspruchsvoller Werkstoffe, wie zäher Stähle, Rostfrei, Superlegierungen und Titan führt zu Aufbauschneiden, beschädigten Schneidkanten und gebrochenen Wendeschneidplatten. Das erhöht die Werkzeugkosten und verursacht unerwartete Ausfallzeiten.

Unsere Lösung

Der High Feed SP bearbeitet problemlos ISO P-, M- und S-Werkstoffe - mit höherem Zeitspanvolumen und längerer Standzeit.

Ihre Herausforderung

Zykluszeiten verkürzen und Produktivität erhöhen.

Unsere Lösung

Durch das Design der LP-Wendeschneidplatte wird die größtmögliche Schneidenanzahl erreicht, um hohe Vorschübe zu realisieren.

Ihre Herausforderung

Eine optimierte Fräsleistung erfordert unter Umständen das Wechseln zwischen zahlreichen Werkzeugen, um unterschiedliche Schnitttiefen zu erreichen.

Unsere Lösung

Ein High Feed SP-Werkzeug eignet sich für eine Vielzahl von Fräsanwendungen und Werkstoffe.

Produktbezeichnung

Fräskörper: R217/220.21...SP UND R217/220,21 ... LP-
Wendeschneidplatten: SPKT10, 14 & 18 UND LPKT/LPKW/LPHT/LPHW05, 06 & 09

Produktbeschreibung

SP-Programm:
Die High Feed SP-Fräser sind führend in ihrer Klasse und bieten die beste vierschneidige Fräslösung.
Durch den geringen Einstellwinkel der Wendeschneidplatte und der Auswahl an leichtschneidenden Geometrien sind die High Feed SP-Fräser optimal geeignet für die Bearbeitung von Rostfrei-Materialien und Superlegierungen.

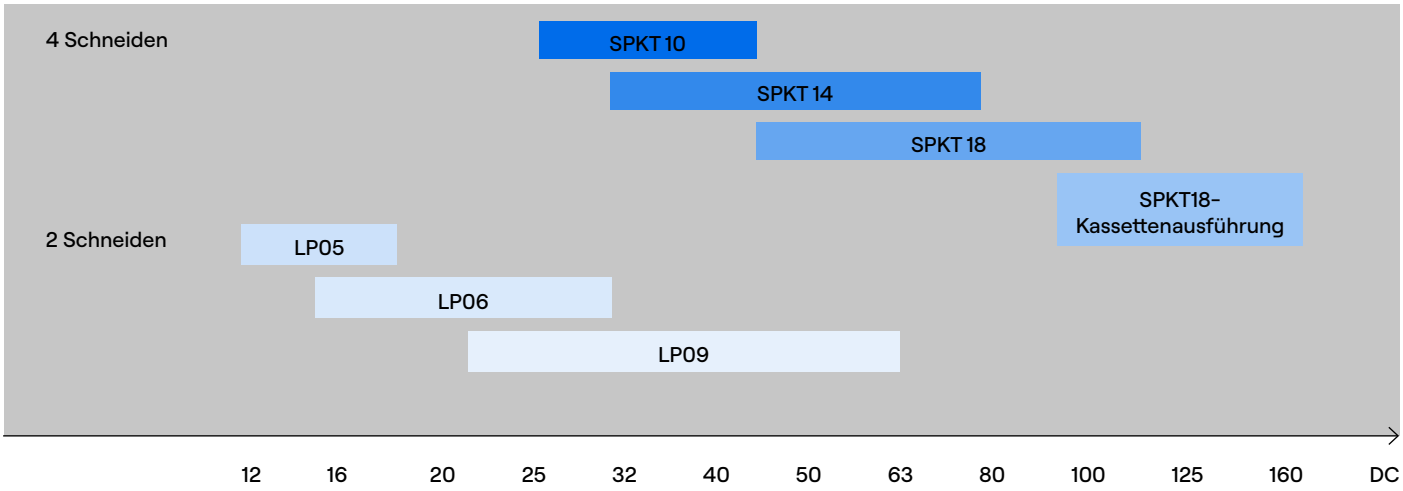
LP-Programm:
Die Verwendung einer einseitigen, rechteckigen Wendeplatte ist der Schlüssel für die herausragende Leistung des HF2.
Die geringe Breite der Wendeschneidplatten ermöglicht eine enge Fräserteilung, was zu einem hohen Zeitspanvolumen führt und auch in tiefen Kavitäten eine hohe Zuverlässigkeit bietet.

QR-Code scannen für weitere Informationen

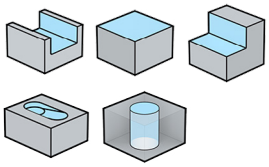
Maximale Leistung mit dem Seco Hochvorschub Programm

Fräser für hohe Vorschübe

Programmübersicht



Mögliche Bearbeitungen



Produktmerkmale

max a_p:
SPKT 10: 1,1 mm
SPKT 14: 1,8mm
SPKT 18: 2,5 mm
SPKT 18 Kassettenausführung: 2,9 und 4,1 mm
LP05: 0,65 mm
LP06: 0,8mm
LP09: 1,8mm

Aufnahmetyp

CombiMaster Aufsteckfräser

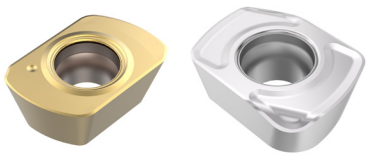
Produktprogramm Wendeschneidplatte (nur Hauptbereiche)

Sorte	Zweck	Geeignete Werkstoffe
F40M (PVD)	Vielseitigkeit	P M K S N
MP2050 (PVD)	Sichere Wahl für instabile M- und S-Werkstoffe	P M S
MP3501 (CVD)	Trockenbearbeitung, Instabilität, Vielseitigkeit in P & M	P M S
MP2501 (CVD)	Trockenbearbeitung, Instabilität, Vielseitigkeit in P & M	P M K
MP1501 (CVD)	Trockenbearbeitung, stabile Bedingungen, Vielseitigkeit in P & M	P M K
MK2050 (PVD)	Optimiert für K-Werkstoffe	P K
MP3000 (PVD)	Optimiert für stabile Bearbeitungsprozesse	P M H
MS2500 (CVD)	Werkstoffspezifisch M und S und geeignet für P unter instabilen Bedingungen	P M S
MS2050 (PVD)	Werkstoffspezifisch M und S und geeignet für P unter stabilen Bedingungen	P M S

Anwendungsbeispiel

Anwendung	Kopierfräsen	
Werkstoff	Guss 10/18 Rostfrei - SMG M3	
	Testwerkzeug Seco	**Vergleichs-werkzeug Wettbewerb**
Aufnahme	DIN50	DIN50
Werkzeug-körper	R220.21-0080-SP14.7A Zn=7	Durchm. 80 mm Zn=8
WSP	SPKT140523TN-M14, MS2050	Einseitige vierschneidige WSP
v_c	160 m/min	160 m/min
n	630 U/min	630 U/min
f_z	0,68 mm/Zahn	0,6 mm/Zahn
v_f	3000 mm/min	3000 mm/min
a_p	1,6 mm	1 mm
a_e	48 / 25 / 70 mm	48 / 25 / 40 mm
Kühlschmier-mittel	Ein	Ein
Q	230 / 120 / 336 cm^3/min	144 / 75 / 120 cm^3/min
T	23 min	33 min
Anzahl	1 St.	0,33 St.

SP-Wendeplatten



LP-Wendeplatten

QR-Code scannen für weitere Informationen

Seco X-Head Fräswechselkopfsystem

Ihre Herausforderung

Viele Schaftfräser und Werkzeughalter müssen erworben werden, um diverse Merkmale an einem Werkstück zu bearbeiten, was die Projektkosten erhöht.

Unsere Lösung

Das Fräswechselkopfsystem ermöglicht hochgenaues Auswechseln der Fräsköpfe direkt in der Maschine ohne neu einzumessen.

Ihre Herausforderung

Werkzeugwechsel erfordern zeitaufwändiges Nachmessen und Einstellen der Werkzeuglängen.

Unsere Lösung

Fräswechselkopfsysteme oder modulare Schaftfräser machen das Entnehmen, Neumessen und Einstellen von Werkzeugen überflüssig.

Ihre Herausforderung

Für tiefe Kavitäten ist ein Bestand an verschiedenen Werkzeughaltern und Werkzeugen mit langer Auskraglänge erforderlich.

Unsere Lösung

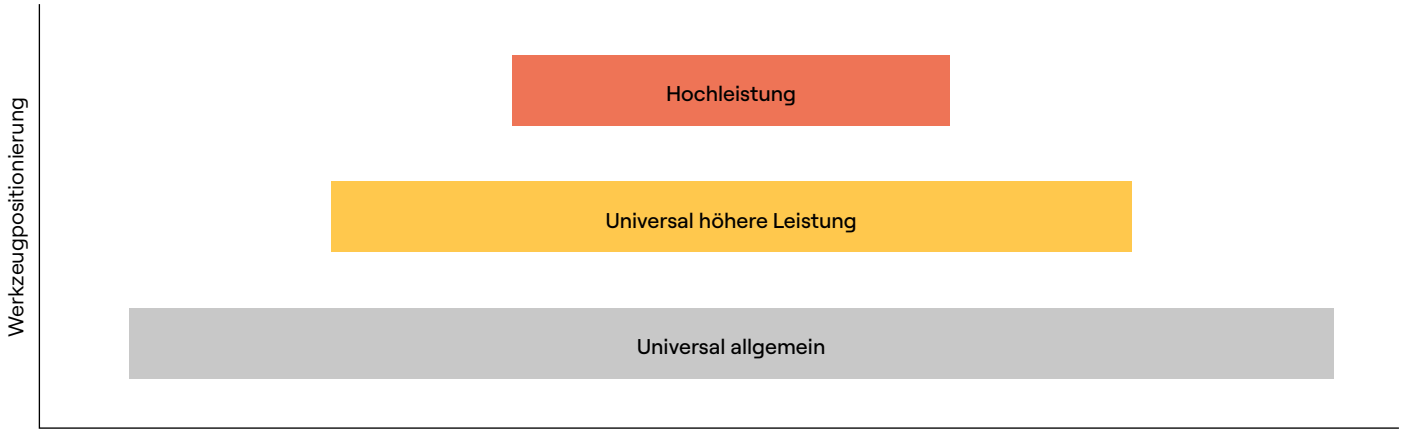
Ein breites Spektrum des Fräswechselkopfsystems X-Head, für lange Auskragungen.

Produktbeschreibung

Mit dem Fräswechselkopfsystem von Seco kann schnell und einfach zwischen verschiedenen Vollhartmetall-Fräskopfgeometrien gewechselt werden, um alle Fräsvorgänge zu optimieren und gleichzeitig die Herstellungskosten und den Werkzeugbestand zu reduzieren. X-Head-Schaftfräser werden für eine noch größere Vielseitigkeit auf einer Vielzahl von verfügbaren Schaftlängen montiert, mit langen Ausführungen.

QR-Code scannen
für weitere
Informationen

Seco X-Head Fräswechselkopfsystem

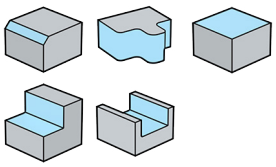


Hochleistung	
XSE720 (HXT)	Mehrschneider PCEDC=6
XSB720 (HXT)	Kugelkopffräser PCEDC=6
XHF780 (HXT)	Hochvorschubfräser PCEDC=3
XHF580 (HXT)	Hochvorschubfräser PCEDC=4, 2xIKZ
XSE450 (AXT)	Aluminium-Schaftfräser PCEDC=3
XHT740 (SIRA)	Kreissegmentfräser PCEDC=4+6

Universal höhere Leistung	
XSE550 (SIRA)	Schaftfräser PCEDC=3
XSE550 (SIRA)	Schaftfräser PCEDC=4
XSE550 (SIRA)	Schaftfräser PCEDC=5
XSB540 (SIRA)	Kugelkopffräser PCEDC=4, 2xIKZ

Universal allgemein	
XVC512	Fasfräser 120° PCEDC=2
XVC506	Fasfräser 60° PCEDC=2
XVC509	Fasfräser 90° PCEDC=2
XVK310	Konkavfräser
XVE540	Schaftfräser PCEDC=3+4 (IKZ)
XVE510	Tauchfräser PCEDC=2
XVB510	Kugelkopffräser PCEDC=2

Mögliche Bearbeitungen



Übersicht Werkstoffbereich

Zweck	Geeignete Werkstoffe
Vielseitigkeit	P M K N S H
Universal höhere Leistung	P M K N S H
Hohe Leistung (außer XSE450 für N-Werkstoff)	P M K N S H

Anwendungsbeispiel

Ziel	Verbesserung der Zykluszeit
Segment	Allgemeiner Maschinenbau
Werkstoff	XC45 – SMG P4
Bearbeitung	Dynamisches Fräsen
Kühlschmiermittel	Externe Emulsion
	Neuer Vorschlag
Werkzeug	XSE720E16160D3R200Z6 HXT + XE16200G1-070-00.0S
v_c	250 m/min
f_z	0,18 mm/Zahn
Schnitttiefe	22,5 mm
a_e	1,92 mm (12% des Durchmessers)
Q	230 cm^3/min
Standzeit	210 min

QR-Code scannen
für weitere
Informationen

Hohe Stabilität und Zuverlässigkeit mit Vollhartmetallfräsern

Seco JSE510 VHM-Fräser

Ihre Herausforderung

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

Unsere Lösung

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

Ihre Herausforderung

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

Unsere Lösung

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

Produktbezeichnung

JSE512: 2 Schneiden
JSE513: 3 Schneiden
JSE514: 4 Schneiden
JSB512: Kugelkopffräser

Produktbeschreibung

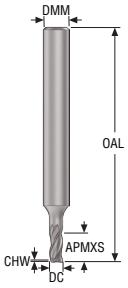
Im Standardprogramm sind auch Zwischendurchmesser 7, 9, 11, 14 und 18 mm mit PCEDC = 3 erhältlich.

QR-Code scannen für weitere Informationen

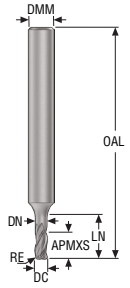
Hohe Stabilität und Zuverlässigkeit mit Vollhartmetallfräsern

Seco JSE510 VHM-Fräser

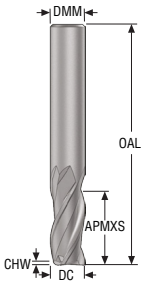
F



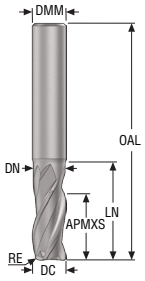
G



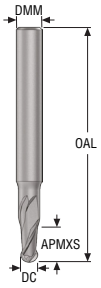
D



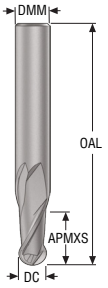
E



F

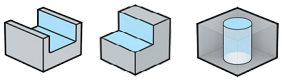


D



Produktfamilie	Längenindex	Ausführung	DC (mm)	DMM (mm)	APMXS (mm)	LN (mm)	OAL (mm)	CHW (mm)	RE (mm)	PCEDC	Schafttyp
JSE512	2	F, D	Ø2 - Ø12	Ø3 - Ø12	≈2,0xDC	-	50 - 83	0,01xDC	-	2	Zylindrisch, Weldon
JSE513	2	F, G, D, E	Ø2 - Ø20	Ø3 - Ø20	≈2,0xDC	3,0xDC	50 - 104	0,01xDC	0,5 - 1,0	3	Zylindrisch, Weldon
	3	F, D	Ø3 - Ø20	Ø6 - Ø20	≈3,5xDC	-	57 - 125	0,01xDC	-	3	Zylindrisch, Weldon
	4	F, D	Ø3 - Ø20	Ø6 - Ø20	=5,0xDC		57 - 170	0,01xDC	-	3	Zylindrisch, Weldon
JSE514	2	F, G, D, E	Ø2 - Ø25	Ø3 - Ø25	≈2,0xDC	3,0xDC	50 - 125	0,01xDC	0,5 - 1,0	4	Zylindrisch, Weldon
	3	F, D	Ø3 - Ø20	Ø6 - Ø20	≈3,5xDC	-	57 - 125	0,01xDC	-	4	Zylindrisch, Weldon
	4	F, D	Ø3-Ø20	Ø6-Ø20	=5,0xDC	-	57-170	0,01*DC	-	4	Zylindrisch, Weldon
JSB512	2	F, D	Ø2 - Ø12	Ø3 - Ø12	≈1,5xDC	-	40 - 83	-	0,5*DC	2	Zylindrisch

Mögliche Bearbeitungen



Übersicht Werkstoffbereich

P M K N S

Anwendungsbeispiel

Ziel	Leistung der bestehenden Lösung verbessen
Werkstück	Nutstechen
Werkstoff	20MnCr5 – SMG P3
Bearbeitung	Bearbeitung von Rundnuten
Kühlschmiermittel	Emulsion 40 bar
Plattensitztiefe	14 (max.)
Kriterium für Werkzeugwechsel:	Standzeitende/ Schneidenausbruch
Maschinentyp	Bearbeitungszentrum
Werkzeug	JSE514080D2C.0Z4-SIRA
Schnittdaten	v_c = 110m/min n = 4400 1/min f_z = 0.025mm/Zahn a_p / a_e = 14 / 3 Standmenge = 450 St.

QR-Code scannen für weitere Informationen

Vielseitigkeit und Leistung für jede Anwendung und jeden Werkstoff

Hochleistungs-Schaftfräser JS550

Ihre Herausforderung

Hohe Produktivität bei günstiger Preisgestaltung für jede Fräsanwendung.

Unsere Lösung

Die Serie JS550 bietet eine umfassende Kombination von Schäften, Durchmessern und Eckenradien.

Ihre Herausforderung

Reduzierung des Lagerbestands durch ein vielseitiges Werkzeug für alle Anwendungen.

Unsere Lösung

Die Vollhartmetall Schaftfräser Serie JS550 ist für alle Werkstoffe und eine Vielzahl von Anwendungen geeignet und kann mühelos zwischen verschiedenen Einsatzbereichen gewechselt werden.

Produktbezeichnung

JS553: 3 Schneiden
JS554: 4 Schneiden

Produktbeschreibung

Die Hochleistungs-Vollhartmetall-Schaftfräser Seco JS550 bieten ein hohes Zeitspanvolumen und Vielseitigkeit für eine Vielzahl von Anwendungen und Werkstoffen.

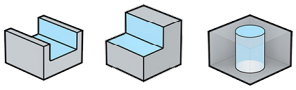
QR-Code scannen für weitere Informationen

Vielseitigkeit und Leistung für jede Anwendung und jeden Werkstoff

Hochleistungs-Schaftfräser JS550

Produktfamilie	Längenindex	Ausführung	DC (mm)	DMM (mm)	APMXS (mm)	LN (mm)	OAL (mm)	CHW (mm)	RE (mm)	PCEDC	Schafttyp
	1	D,F	Ø2–Ø12	Ø6–Ø12	≈1,2xDC	-	40-65	0,01xDC	0.2-1	3	Zylindrisch, Weldon
JS553	2	D,F,G	Ø2–Ø25	Ø6–Ø25	≈2,2xDC	≈3xDC	50-125	0,01xDC	0.5-3,1	3	Zylindrisch, Weldon
	3	D,F	Ø2–Ø25	Ø6–Ø25	≈3,2xDC	-	50-150	0,01xDC	-	3	Zylindrisch, Weldon
	1	D,F	Ø3–Ø16	Ø6–Ø16	≈1,2xDC	-	40-75	0,01xDC	0.2-1	4	Zylindrisch, Weldon
JS554	2	D,E,F,G	Ø3–Ø25	Ø6–Ø25	≈2,2xDC	≈3xDC	50-125	0,01xDC	0.15-6	4	Zylindrisch, Weldon
	3	D,F	Ø3–Ø25	Ø6–Ø25	≈3,2xDC	-	55-150	0,01xDC	-	4	Zylindrisch, Weldon

Mögliche Bearbeitungen



Übersicht Werkstoffbereich

P M K N S H

Anwendungsbeispiel

Ziel	Kosteneinsparung
Werkstoff	Fe 360 – SMG P2
Bearbeitung	Eckfräsen
Kühlschmiermittel	Externe Emulsion
Kriterium für Werkzeugwechsel	Freiflächenverschleiß

	Wettbewerber	Seco Vorschlag
Werkzeug	Ø8 mit 3 effektiven Zähnen	553080Z3.0-SIRON-A
v_c	200 m/min	175 m/min
f	0,03 mm	0,04 mm
Schnitttiefe	9 mm	9 mm
a_e	2 mm	2 mm
Q	13 cm^3/min	15 cm^3/min
Standzeit	125 min	200 min

QR-Code scannen für weitere Informationen

Maximale Werkzeugstandzeit für die Drehbearbeitung

Duratomic® Wendeplatten für die allgemeine Drehbearbeitung

Ihre Herausforderung

Die Produktivität erhöhen, den Ausschuss verringern und eine konstante Bauteilqualität sicherstellen.

Unsere Lösung

Die verbesserten mechanischen Eigenschaften sowie die thermische und chemische Stabilität der Wendeplatten werden durch die fortschrittliche Duratomic-Beschichtung erreicht, die präzise angeordnete Aluminium- und Sauerstoffatome nutzt.

Ihre Herausforderung

Verschwendung durch ungenutzte Schneidkanten vermeiden, dank Einsatzerkennung.

Unsere Lösung

Die Duratomic® Einsatzerkennung macht Verschleiß mit bloßem Auge sichtbar, ohne die Drehleistung zu beeinträchtigen. So lassen sich Verschwendung vermeiden und Werkzeugkosten senken.

Ihre Herausforderung

Höhere Produktivität durch reduzierte Zykluszeiten.

Unsere Lösung

Duratomic® ermöglicht höhere Schnittgeschwindigkeiten dank neuer hitzebeständiger Beschichtung.

Produktbeschreibung

Duratomic® ist ein exklusives Beschichtungsverfahren, das der Wendeplatte eine außergewöhnliche Kombination aus Verschleißfestigkeit und Schneidenzähigkeit verleiht. Das Verfahren kommt bei vielen Wendeplattensorten von Seco zum Einsatz.

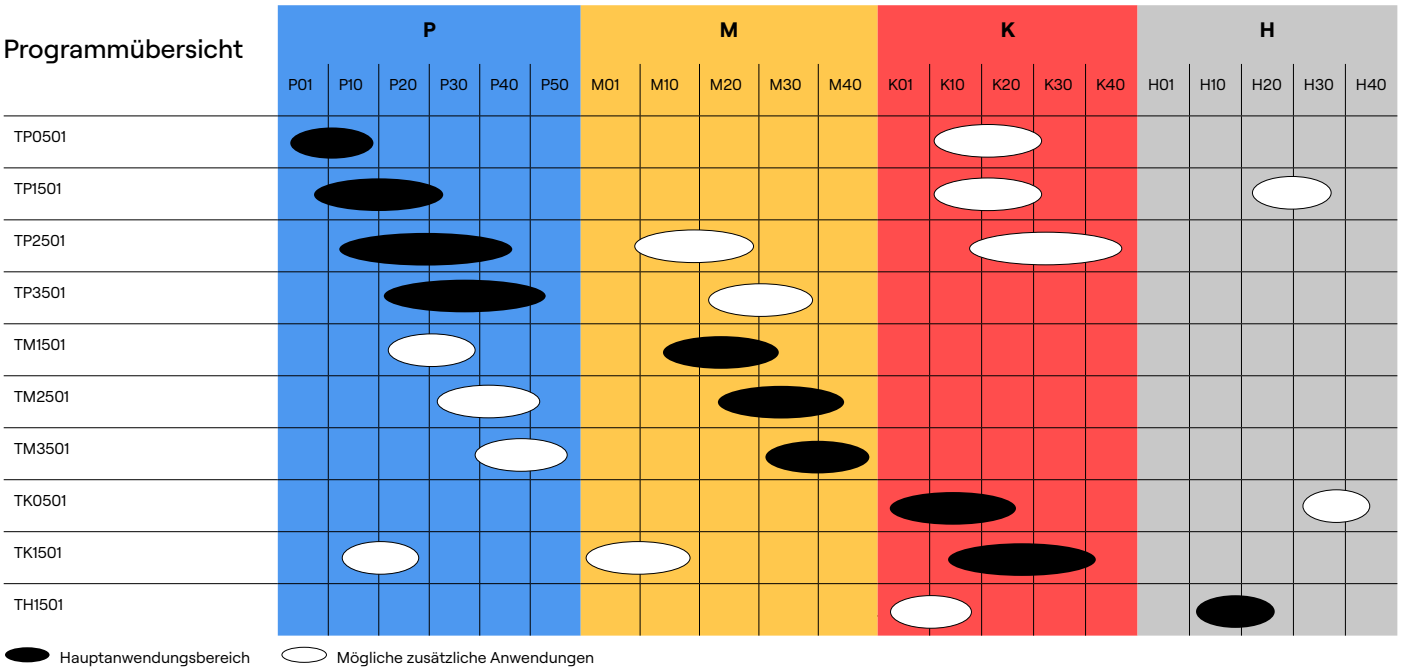
Durch die Kontrolle der atomaren Struktur seiner Beschichtungen stellt Seco sicher, dass die optimalen Bestandteile in den Schnitt einbezogen werden. Diese Präzision führt zu einer glatteren Oberfläche, wodurch Reibung und Hitze während des Schnitts reduziert werden. Das Ergebnis ist eine unübertroffene Werkzeuglebensdauer und Geschwindigkeit.

QR-Code scannen für weitere Informationen

Maximale Werkzeugstandzeit für die Drehbearbeitung

Duratomic®
Wendeplatten für die allgemeine Drehbearbeitung

Programmübersicht



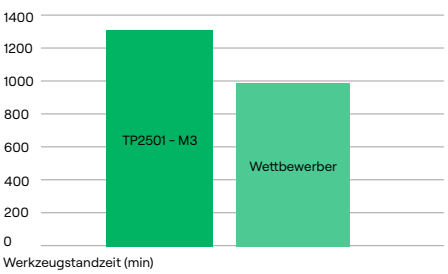
Produktprogramm Wendeschneidplatte (nur Hauptbereiche)

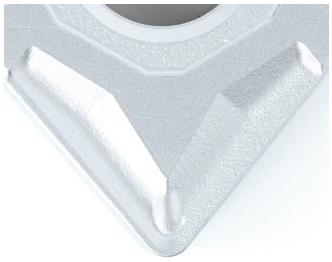
Sorte	Zweck	Geeignete Werkstoffe
TP0501	Hohes Wärmeprofil für P-Werkstoff	P K H
TP1501	Balance zwischen Leistung und Produktivität	P M K
TP2501	Vielseitigkeit	P M K
TP3501	Sichere Wahl	P M K
TM1501	Produktivität für glatte Schnittvorgänge	M P S
TM2501	Vielseitigkeit für M-Werkstoffe	M P S
TM3501	Für schwieriges Rostfrei	M P S
TK0501	Erste Wahl für alle Gussmaterialien.	K P H
TK1501	Erste Wahl für alle Gussmaterialien.	K P H
TH1501	Erste Wahl für H-Werkstoff	H P K

Anwendungsbeispiel

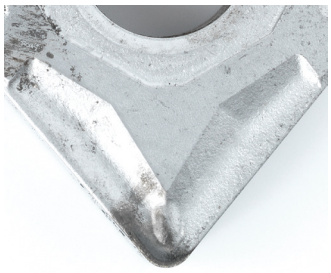
Werkstoff	14 Ni 6
Werkstoff	SMG P3
Zerspanungs-verfahren	Interner unterbrochener Schnitt
Kühlschmiermittel	Emulsion

Sorte	**TP2501**	**Wettbewerber**
WSP	WNMG060408-M3 TP2501	WNMG060408
v_c	150 m/min	120 m/min
f	0,25 mm/U	0,25 mm/U
APMX	1,5 mm	1,5 mm
Standzeit	1200 Werkstücke	1000 Werkstücke





Neue Schneide



Einsatzerkennung
10 Sekunden Eingriffszeit

QR-Code scannen für weitere Informationen

Wendeplattenwechsel vermeiden und gleichzeitig weniger Stillstandzeiten.

Drehsorte TP25

Ihre Herausforderung

Hohe Werkzeugkosten durch nicht genutzte Schneidkanten.

Unsere Lösung

Ungenutzte Schneiden vermeiden mithilfe der Einsatzerkennung.

Ihre Herausforderung

Zerspanen einer Vielzahl von anspruchsvollen Stahlkomponenten mit hohen Anforderungen an die Bearbeitung.

Unsere Lösung

Zuverlässige Drehbearbeitung mit der vielseitigen Sorte TP25: von unterbrochenem Schnitt bis hin zu hoher Oberflächengüte.

Ihre Herausforderung

Jeder neue Auftrag in einem anderen Werkstoff erfordert eine andere Wendeschneidplatte.

Unsere Lösung

Sichere Ergebnisse bei vielen Anwendungen in Stahl, Rostfrei, Guss, einfacheren warmfesten Superlegierungen und mehr mit der flexiblen Sorte TP25.

Produktbeschreibung

Die Drehsorte TP25 von Seco Tools bietet eine hohe Zuverlässigkeit für eine Vielzahl an Stahldrehbearbeitungen: von Schruppen mit unterbrochenem Schnitt bis hin zu Schlichten mit hoher Oberflächengüte.

Das Produktprogramm umfasst eine große Auswahl bewährter Geometrien. Die vielseitige Sorte eignet sich auch für Rostfrei, Guss und einfache wärmebeständige Superlegierungen.

Damit auch wirklich jede Schneidkante genutzt werden kann, ist die TP25 mit der Einsatzerkennung ausgestattet.

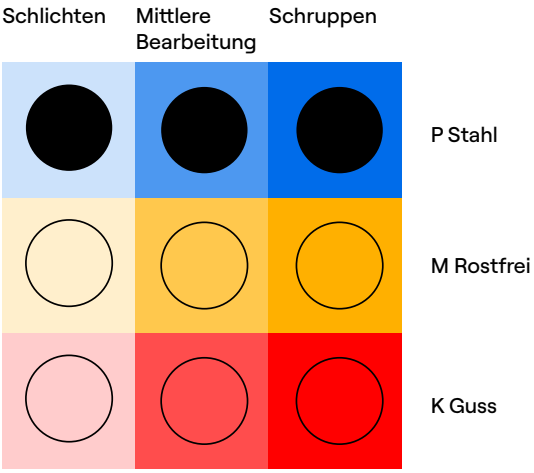
QR-Code scannen für weitere Informationen

Wendeplattenwechsel vermeiden und gleichzeitig weniger Stillstandzeiten.

Drehsorte TP25

Wendeplattenauswahl

CCGX 06	DNMG 15/19	RCMT 06.08.10.12/16	TPMR 11/16
CCMT 06.09.12/16	DNMU 11	RCMX 20/25/32	VBMT 11/16
CNMG 16/19	DNMX 11	SCMT 06.09.12.25/38	WNMG 06/08
CNMM 16/19	DPMT 11	SNMG 15.12.19/25	VNMG 16/22
CPMT 06/09	KNUX 16	SNMM 15/19/25	VNMU 13
DCMT 11/15	LNMX 19 (Release 2021)	TCMT 11/16/22	
DCMX 11	RCMM 12/19	TNMG 16.22.27/33	

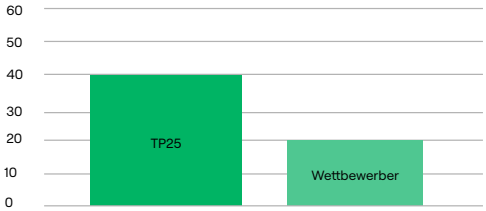


Anwendungsbeispiel

Ziel	**Wettbewerber ersetzen**
Werkstück	57 mm
Werkstoff	Niedriglegierte durchgehärteter Stahl P6
Bearbeitung	Schruppausdrehen Ø 32 mm
Kühlschmiermittel	Emulsion
Eingriffszeit pro Bauteil	0,1 min
Kriterium für Werkzeugwechsel	Oberflächengüte

	Test TP25	**Premium-Wettbewerber**
Werkzeug	DCMT11T308-F1, TP25	DCMT11T308 Wendeplattentyp
v_c	285 m/min	285 m/min
f	0,2 mm/U	0,2 mm/U
a_p	1,5 mm	1,5 mm
Standzeit	40 min	20 min

Werkzeugstandzeit - min pro Schneide



QR-Code scannen für weitere Informationen

MDT: multidirektionales Drehen und Nutstechen

Ihre Herausforderung

Schwierigkeiten bei der Erreichung der gewünschten Oberflächenqualität aufgrund der Prozessinstabilität.

Unsere Lösung

Die einzigartige Secoloc™-Klemmung bietet neben hoher Stabilität und Sicherheit auch hohe Produktivität und Leistung für alle MDT Anwendungen.

Ihre Herausforderung

Hoher Lagerbestand, der für den Betrieb aller statischen Anwendungen erforderlich ist.

Unsere Lösung

Die einzigartige modulare MDT-Lösung von Seco bietet eine vielseitige Lösung für zahlreiche Anwendungen wie Nutstechen, Profildrehen, Drehen, Abstechen, Gewindeschneiden und dynamisches Drehen.

Ihre Herausforderung

Lange Späne verursachen schlechte Oberflächengüten und Ausschuss an Werkstücken oder führen zu ungeplanten Maschinenstillständen.

Unsere Lösung

MDT ist auch in Kombination mit der Hochdruck-Kühlschmierstoffzufuhr Jetstream Tooling® verfügbar. Die Kühlmittelzufuhr zur Schneide erzeugt kleinere und besser kontrollierbare Späne, was zu verbesserten Oberflächen und sichereren Prozessen führt.

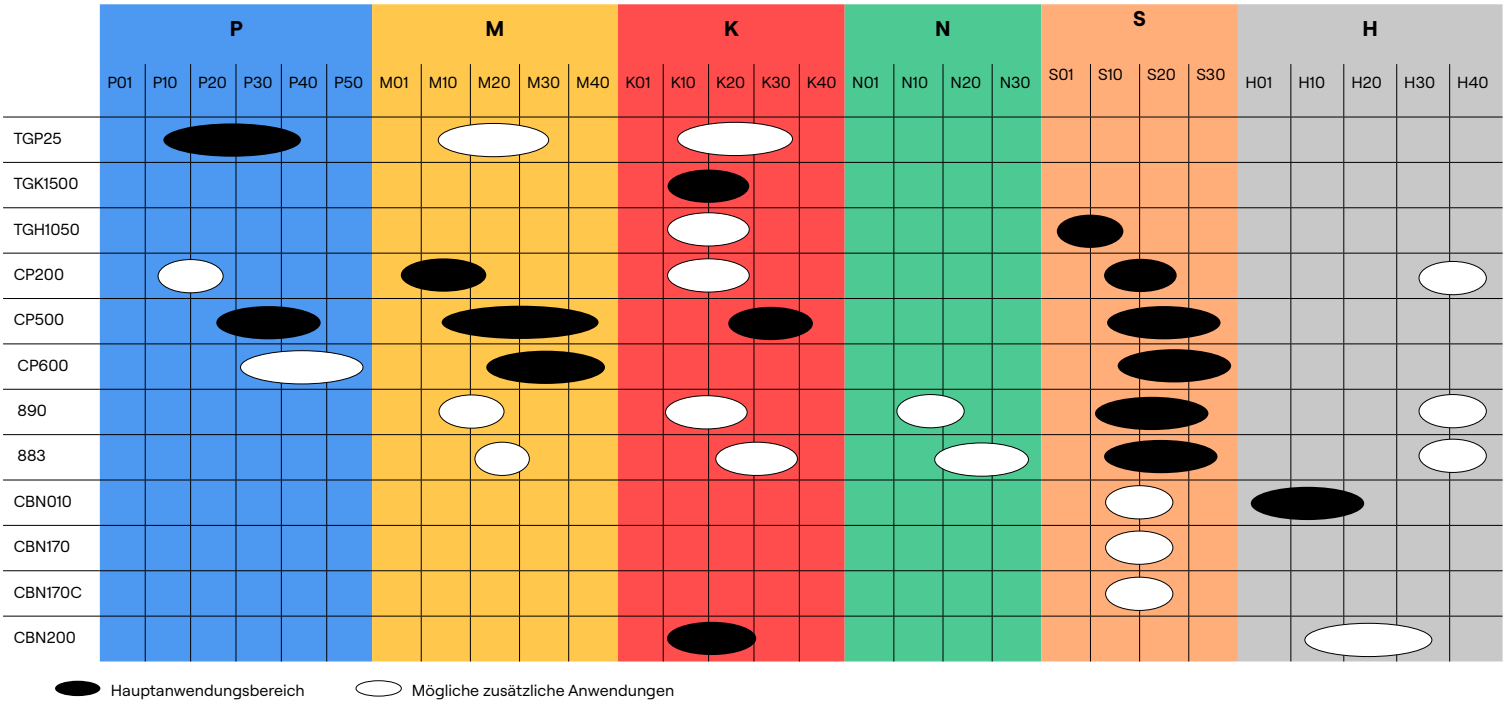
Produktbeschreibung

Das Seco MDT-System (multidirektionales Drehen) eignet sich universell für verschiedenste Anwendungen wie Nutstechen, Profildrehen, Drehen, Abstechen, Gewindeschneiden und dynamisches Drehen.

Das System eignet sich für Komponenten mit unterschiedlichen Durchmessern, komplexen Profilen und Nuten. Eine einzige MDT-Lösung kann eine Vielzahl an Standard- und Sonderlösungen ersetzen. Durch weniger Werkzeugwechsel und geringere Werkzeugbestände können weitere Einsparungen erzielt werden.

QR-Code scannen für weitere Informationen

MDT: multidirektionales Drehen und Nutstechen



Mögliche Bearbeitungen

Drehen
Gewindeschneiden
Nutstechen
Abstechen
Profildrehen
Dynamisches Drehen

Schaftausführung

Seco-Capto™ (C4 - C5 und C6)

Vierkantschafthalter (Abschnitt 12 bis 32)

Interne Halter (Durchmesser 12 mm bis 40 mm)

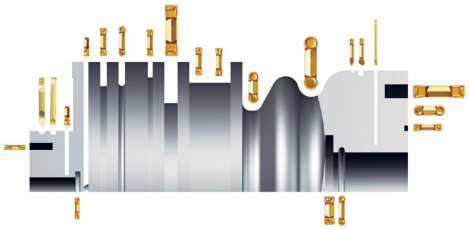
Schneide zum Abstechen

Köpfe für Steadyline (schwingungsdämpfend)

*Umfasst auch eine Reihe modularer Lösungen

Produktprogramm Wendeschneidplatte (nur Hauptbereiche)

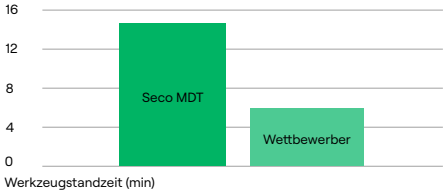
Sorte	Zweck
CP500	Universalsorte
TGP25	Widerstandsfähigste Sorte für Stahlwerkstoffe
TGK1500	Beste Wahl für K-Werkstoffe



Anwendungsbeispiel

Werkstoff	42 CD 4 – SMG P5
Zielsetzung	Höhere Produktivität und sichere Prozesse
Produktionstyp	Massenproduktion

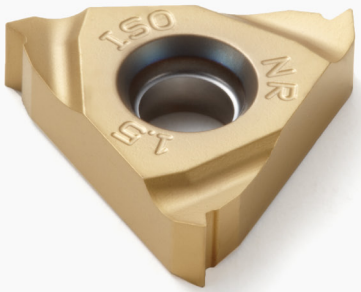
	Seco MDT-Lösung	Wettbewerber
Werkzeug	CFML2525P08	
WSP	LCMR3008M0-MP TGP25	
Schnittdaten	v_c = 130m/min n = 224 rpm f = 0,19 mm/U	v_c = 130m/min n = 224 rpm f = 0,19 mm/U
Standzeit	15 Werkstücke	5 Werkstücke



QR-Code scannen für weitere Informationen

Vielseitige Sorte für alle Gewindeschneid-anwendungen

CP500 Sorte – Universalsorte für Gewindeanwendungen



Ihre Herausforderung

Eine vielseitige und hochproduktive Sorte für alle Gewindeschneidanwendungen und Werkstoffe.

Unsere Lösung

Die Sorte CP500 zeichnet sich durch eine hochverschleißfeste PVD-Beschichtung aus, die eine zuverlässige Bearbeitung für die meisten gängigen Gewindedrehanwendungen ermöglicht.

Ihre Herausforderung

Reduzierung von Wendeplatten-bewegungen während der Gewindebearbeitung

Unsere Lösung

Die innovativen Werkzeug-aufnahmen für Snap-Tap®-Wendeschneidplatten erreichen optimale Klemmkräfte, lange Werkzeugstandzeiten und eine hohe Präzision. Ein verschleißfester Hartmetallstift in der Rückseite des Plattensitzes verhindert, dass sich die Wendeplatte während der Bearbeitung durch Schnittkräfte verdreht.

QR-Code scannen für weitere Informationen

CP500 Sorte – Universalsorte für Gewindeanwendungen

Produktbeschreibung

Eine robuste Sorte mit feiner Körnung, die mit einer PVD-Beschichtung versehen ist. Diese Kombination verleiht der CP500 ein hohes Maß an Vielseitigkeit bei einer Vielzahl von Werkstoffen für die Gewindebearbeitung. Diese Sorte ist auch zum Nutenstechen, Abstechen und ISO-Drehen erhältlich.

Erhältlich für das Seco-Gewindeprofilsortiment

60 = V profile, 60°
55 = V profile, 55°
ISO = ISO metrisch
UN = Am. UN
UNJ = Am. Aerospace
MJ = metr. Luft- und Raumfahrt

W = Whitworth, BSW
BSPT = Whitworth, Kegel
NPT = Am. NPT
NPTF = Am. NPTF (Trockendichtung)
RD = rund, DIN405
TR = Trapezförmig, DIN 103

ACME = Am. ACME-G
STACME = Am. Stub-ACME
API = API
BUT = Buttress

Übersicht über den Einsatzbereich (nur Hauptbereiche)

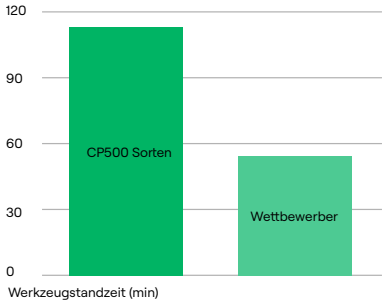
Geeignete Werkstoffe

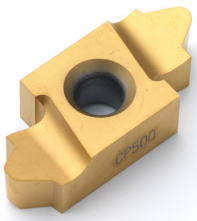
P M K N S

Anwendungsbeispiel

Werkstoff	DIN 42 CrMo 4 - SMG P5
Zielsetzung	Werkzeugkosten reduzieren
Bearbeitung	Gewindeschneiden

	CP500 Sorten	**Wett-bewerber**
WSP	16ER2.0ISO-TT CP500	
Schnitt-daten	v_c: 90m/min n = 550 U/min f = 2 mm/U	v_c: 90m/min n = 550 U/min f = 2 mm/U
Standzeit	112 Werkstücke	56 Werkstücke





QR-Code scannen für weitere Informationen

Spanabfuhr verbessern und Kosten pro Schneidkante senken

Perfomax Wendeplattenbohrer

Ihre Herausforderung

Sicherstellung einer sicheren Bearbeitung für tiefere Bohrungen.

Unsere Lösung

Verbessertes Design des Körpers mit wellenförmiger Struktur, die eine hervorragende Spanabfuhr ermöglicht.

Ihre Herausforderung

Kosten senken durch höhere Lebensdauer der Werkzeuge.

Unsere Lösung

Ein lasergehärteter Bohrerkörper, der den Verschleiß bei der Spanabfuhr minimiert und die Werkzeugstandzeit erhöht.

Ihre Herausforderung

Das vielsietige Bohrwerkzeug ist für viele Anwendungen geeignet und reduziert dadurch den Lagerbestand.

Unsere Lösung

Perfomax ist nicht nur für die gängigsten Bohranwendungen geeignet, sondern auch für Querbohrungen sowie für schräge Ein- und Austritte.

Produktbezeichnung

Bohrer:
SD522 for 2xDc
SD523 for 3xDc
SD524 for 4xDc
SD525 for 5xDc
SD542 für 2xDc für größere Durchmesser

Wendeschneidplatten:
SCGX für Peripherieschneide
SPGX für Zentrumsschneide

Produktbeschreibung

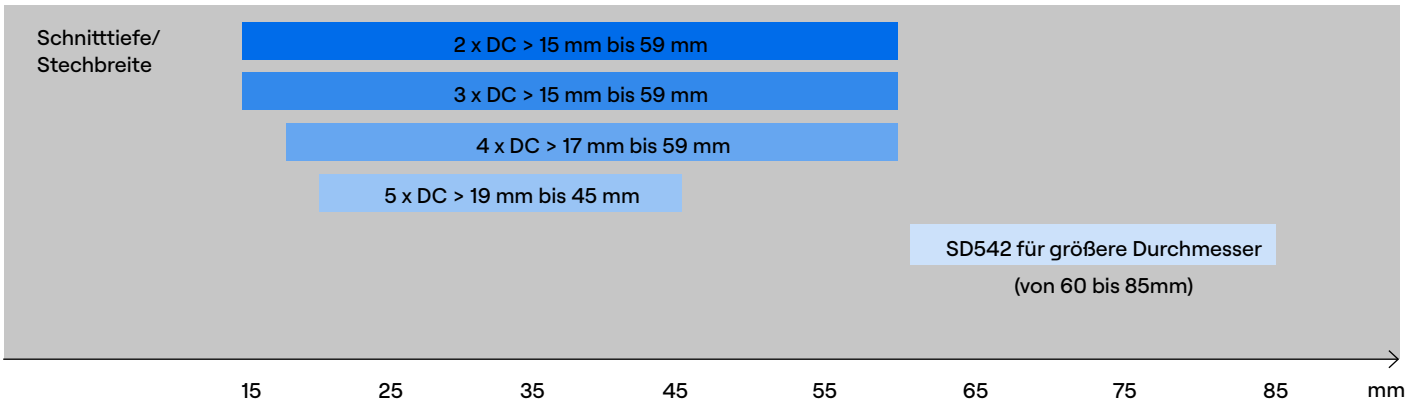
Die Seco Perfomax-Wendeplattenbohrer verfügen über robuste viereckige Wendeplatten mit vier Schneidkanten, erhältlich in verschiedenen Sorten und Geometrien. Der Bohrerkörper zeichnet sich durch eine reibungsarme Beschichtung und eine einzigartige Spannutenform aus.

QR-Code scannen für weitere Informationen

Spanabfuhr verbessern und Kosten pro Schneidkante senken

Perfomax Wendeplattenbohrer

Verhältnis Länge-Breite



Art der Anbringung:

ISO9766 (R7)
Seco Capto C5
ABS-kompatibel (R2)

Produktprogramm Wendeschneidplatte (nur Hauptbereiche)

Peripherieschneide

Sorte	Zweck	Geeignete Werkstoffe
DP3000	Universalsorte	P M K S
DS2050	Werkstoffspezifisch M und S	P M N
DP2000	Optimierte Standzeit in P- und K-Werkstoffen	P K H
T250D	Werkstoffspezifisch H	P M K

Zentrumsschneiden

Sorte	Zweck	Geeignete Werkstoffe
T400D	Universalsorte	P M K N S H
DP3000	Optimierte Standzeit	P M K
DS4050	Werkstoffspezifisch M und S	P M N S

Anwendungsbeispiel

Ziel	Standzeit/Produktivität
Werkstück	Getriebering
Werkstoff	42CrMo4 – SMG P5
Bearbeitung	Durchgangsbohrungen / Grundlochbohrungen
Kühlschmiermittel	Emulsion 6%
Bohrungstiefe	86 mm
Kriterium für Werkzeugwechsel	Freiflächenverschleiß
Maschine	Bearbeitungszentrum

	Seco Perfomax	Wettbewerber
Werkzeug Peripherie-schneide	SD523-27-81-32R7 SCGX070308-P2, DP3000 SPGX0903-C1, T400D	
v_c	203 m/min	190 m/min
f	0,13 mm/U	0,12 mm/U
v_f	315 mm/min	280 mm/min
Standmenge	120 St. (10,3 m)	60 St.

QR-Code scannen für weitere Informationen

Universal-Vollhartmetallbohrer

Ihre Herausforderung

In der HMLV-Fertigung (High Mix, Low Volume) werden in der Regel kleine Chargen und verschiedene Werkstückmaterialien verarbeitet, was die Bevorratung einer breiten, teuren Palette von Werkzeugen erfordert.

Unsere Lösung

Gute Bohrleistung bei den meisten Werkstoffen dank Universalbohrergeometrie mit den zugehörigen Schnittdaten von 3 x D bis 12 x D.

Ihre Herausforderung

Kurze Werkzeugstandzeiten erhöhen die Werkzeugkosten, während ein ungünstiges Längen-Durchmesser-Verhältnis die Bohrungsqualität mindert.

Unsere Lösung

Die verschleißfeste TiAlN-Beschichtung des gesamten Sortiments sorgt für eine hohe Standzeit und Leistung.

Produktbezeichnung

SD1103 für 3xDc
SD1105 für 5xDc
SD1108 für 8xDc
SD1112 für 12xDc

Produktbeschreibung

Die Seco Universal-Vollhartmetallbohrer schaffen Vielseitigkeit und senken die Bestandskosten bei der Klein- und Mittelserienfertigung. Die Serie zeichnet sich durch einen universell einsetzbaren 4-Flächen-Anschliff mit hervorragenden Zentriereigenschaften aus. Die Bohrer erzielen Bohrungen im Toleranzbereich IT8/9 und können problemlos nachgeschliffen werden. Aufgrund ihrer polierten AlCrN-Beschichtung bieten die Universalbohrer zudem eine hohe Abriebfestigkeit und Zähigkeit sowie eine gute Spanabfuhr.
Die Bohrer sind mit einer fortschrittlichen Beschichtungstechnologie und einer universellen Geometrie ausgestattet, die sich für die meisten Anwendungen in verschiedenen Industriebereichen eignen, bei denen die Bohrungsqualität im Vordergrund steht. Sie bearbeiten effizient Stahl, Rostfrei, Guss und anderen Werkstoffe.

QR-Code scannen
für weitere
Informationen

Universal-Vollhartmetallbohrer

Universalbohrer 3xD bis 12xD

Den Lagerbestand und die Gesamtkosten pro Bohrung reduzieren. In der Klein- und Mittelserienfertigung sowie in modernen High-Mix/Low-Volume-Fertigungsumgebungen wird üblicherweise ein breiter Materialmix bearbeitet, was eine beträchtliche Anzahl von Werkzeugen erfordert. Mit den Universal-Vollhartmetallbohrern von Seco, die für eine Vielzahl von Werkstoffen ausgelegt sind, können weniger Bohrer verwendet werden. Dadurch werden vielseitige, schlanke und kostengünstige Bohrarbeiten ermöglicht.

Programmübersicht

Durchmesser-Längen-Verhältnis	Ø mm	Bezeichnung	Anzahl Artikel
3xD, ohne Kühlmittelkanal	3 - 20 mm	SD1103-0300-014-06R1 SD1103-2000-055-20R1	162
3xD, interne Kühlmittelzufuhr	3 - 20 mm	SD1103A-0300-014-06R1 SD1103A-2000-055-20R1	162
5xD, interne Kühlmittelzufuhr	3 - 20 mm	SD1105A-0300-023-06R1 SD1105A-2000-077-20R1	209
8xD, interne Kühlmittelzufuhr	3 - 20 mm	SD1108A-0300-028-06R1 SD1108A-2000-170-20R1	125
12xD, interne Kühlmittelzufuhr	3 - 20 mm	SD1112A-0300-048-06R1 SD1112A-2000-238-20R1	112

Geeignete Werkstoffe

P M K H

Schnittdaten Beispiele

Werkstoff	SD1105A-0800-043-08R1
Schnittdaten	v_c = 90 m/min f = 0,15 mm/U Werkstoff: SS2244, DIN 42CRMO4, AISI 4140 – SMG P5.

QR-Code scannen
für weitere
Informationen

Seco Gewindebohrer und -former

Ihre Herausforderung

Bei der HMLV-Fertigung (High Mix, Low Volume) werden Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen gefertigt, die umfangreiche Bestände an Gewindebohrern und -formern erfordern.

Unsere Lösung

Die Gewindebohrer und -former von Seco sind vielseitig einsetzbar und eignen sich für eine Vielzahl an Werkstoffen. Das senkt die Werkzeugkosten.

Ihre Herausforderung

Die Auswahl des richtigen Gewindebohrers oder-formers für die betreffende Anwendung nimmt zu viel Zeit in Anspruch.

Unsere Lösung

Die Gewindebohrer- und -former bieten verschiedene Leistungsniveaus mit vielseitigen und kostengünstigen Universalwerkzeugen.

Ihre Herausforderung

Späne verursachen Werkzeugbruch beim Gewindeschneiden von Rostfrei und anderen langspanenden Werkstoffen.

Unsere Lösung

Seco-Gewindebohrer und -former kontrollieren Späne in Bohrungstiefen bis zum dreifachen Durchmesser effizient.

Produktbezeichnung

T34 : Vielseitige Hochleistungs-Gewindebohrer
- T34-R für rechtsschneidige Gewindebohrer (für Grundlochbohrungen)
- T34-P für Schälanschnittbohrer (für Durchgangsbohrungen)

T32: Universal-Gewindebohrer
- T32-R für rechtsschneidige Gewindebohrer (für Grundlochbohrungen)
- T32-P für Schälanschnittbohrer (für Durchgangsbohrungen)
- T32-S für gerade Spannuten (für Grundloch- und Durchgangsbohrungen bis 1,5 Dc)

Produktbeschreibung

Seco-Gewindebohrer und -former bieten vielseitige und kosteneffiziente Gewindeschneid- und Gewindeformwerkzeuge für eine Vielzahl von Werkstoffen und Bauteiltypen. Mit ihrer Kombination aus überlegenen Substraten, modernen Beschichtungen und spezieller Schneidkantenpräparation erzeugen Seco Gewindebohrer und -former Präzisionsgewinde. Gleichzeitig optimieren sie die Spanabfuhr, reduzieren die Rüstzeiten und verlängern die Werkzeugstandzeit.

QR-Code scannen
für weitere
Informationen

Seco Gewindebohrer und -former

T34

T34 - Vielseitige Hochleistungs-Gewindebohrer

Gewindebereich	M 1 ÷ 36; MF 3x0,35 ÷ 24x1,5 UNC #4-40 ÷ 5/8-11; UNF #4-48 ÷ 5/8-18 G 1/8 ÷ 1 EG (M, UNC, UNF)
Anwendung (RM BIS 1200 MPa):	ISO P, M, K, N
Substrat und Beschichtung:	HSSE-PM & TiAlN+WC/C
Gewindebohrer Ausführung und Anschnitt-geometrien:	Schälanschnitt und 'Anschnitt B – Durchgangsbohrungen / auch mit interner Radialkühlung erhältlich Spiralgenutete Spankammern und Anschnitt C oder E - Grundlochbohrung / auch mit interner Axialkühlung erhältlich
Schaft-ausführungen:	DIN 371 DIN 376/374 DIN 5156
Toleranz:	6HX (4H für <M1,4) – für metrische Gewinde 2BX – für UN-Gewinde Normal-X – für G-Gewinde

T32

Universal-Gewindebohrer

Gewindebereich	M 1 ÷ 52, MF 8x1 ÷ 30x2 UNC #4-40 ÷ 1 ½ -6; UNF #12-28 ÷ 1 ½ -12 G ½" – 1"
Anwendung (RM BIS 1000 MPa):	ISO P, M, K, N
Substrat und Beschichtung:	HSSE & TiAlN+TiN
Gewindebohrer Ausführung und Anschnitt-geometrien:	Gerade und Fase C – beide Arten von Bohrungen Schälanschnitt und Fase B – Durchgangsbohrung Helix-Spankammern 40 Grad und Fase C - Grundlochbohrung
Schaft-ausführungen:	DIN 371 + Extra lange Ausführung (EL) DIN 376/374 +Extra lange Ausführung (EL) DIN 5156
Toleranz:	6H (4H for <M1,4), 6G – für M-Gewinde 2B – für UN-Gewinde Normal – für G-Gewinde

Anwendungsbeispiel

Ziel	Längere Standzeit
Werkstück	-
Werkstoff	1.1121 - SMG P2
Bearbeitung	Grundlochbohrung
Kühlschmiermittel	Schneidflüssigkeit
Schnitttiefe	4mm
Kriterium für Werkzeugwechsel:	Flankenverschleiß/-Werkzeugbruch
Maschinentyp	Gewindebohrer

	Seco	**Referenz-werkzeug**
Werkzeug	T34-R45H01C03-2X0.4-63R	Wettbewerber
v_c	4 m/min	4 m/min
f	-	-
v_f	-	-
Standzeit	860 Bohrungen	130 Bohrungen

QR-Code scannen für weitere Informationen

Steadyline schwingungsdämpfende Aufnahmen zum Fräsen, Drehen und Bohren

Ihre Herausforderung

Beim Einsatz von Werkzeugen mit langer Auskragung zur Bearbeitung schwer zugänglicher Bereiche, wie tiefen Kavitäten oder Abschnitten großer, komplexer monolithischer Werkstücke, stellen Vibrationen häufig ein Problem dar.

Unsere Lösung

Die Steadyline® Produkte umfassen kosteneffiziente Fräseraufnahmen, Drehaufnahmen und Bohrstangen, die sich ideal für die prozesssichere Bearbeitung von langen Auskragungen eignen.

Ihre Herausforderung

Wettbewerbsfähigkeit bewahren und gleichzeitig hohe Schnittparameter sowie exzellente Oberflächengüte bei langen Auskragungen, tiefen Kavitäten und der Bearbeitung komplexer Werkstücke sicherstellen.

Unsere Lösung

Diese hochproduktiven schwingungsdämpfenden Lösungen bieten hohe Zeitspanvolumen, hohe Oberflächengüten und lange Standzeiten - und schonen dabei die Maschinenspindel.

Produktbeschreibung

Werkzeugsysteme mit einer Dämpfungseinheit, die sich im Inneren des Systems befindet. Diese Einheit reduziert/dämpft die durch das Zerspanungswerkzeug erzeugten Vibrationen über die Aufnahme hinweg.

QR-Code scannen
für weitere
Informationen

Steadyline schwingungsdämpfende Aufnahmen zum Fräsen, Drehen und Bohren

Fräsen

— Erhältlich für Aufsteckfräser, Aufnahmedorn 16 bis 40 oder CombiMaster M12 bis M20
— Verschiedene Maschinenspindel-Aufnahmen wie HSK, BT, Seco-Capto, SK

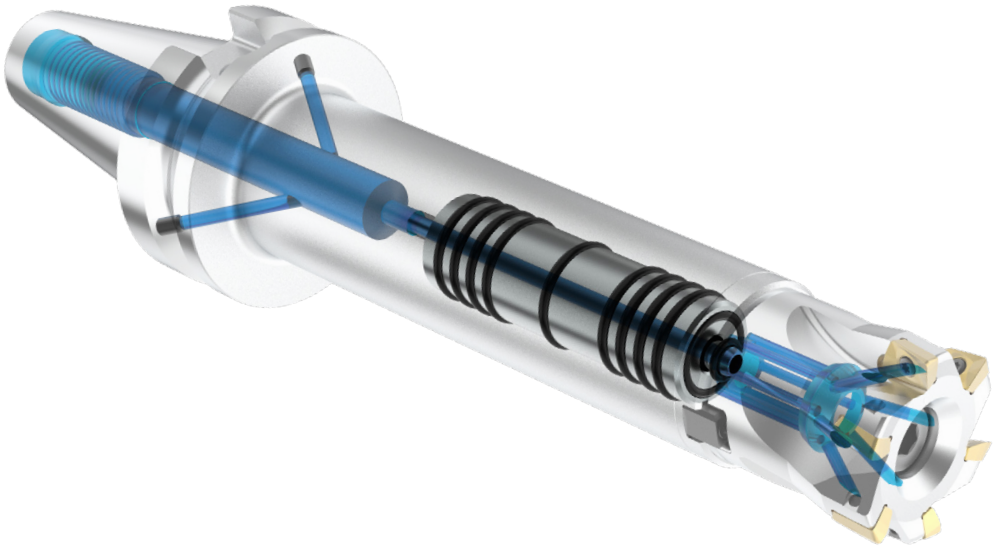
Drehen

— Von Durchmesser 25 bis 200 mm im Standard, Länge bis 10xD
— Anschlussart GL, BA, Zylinderschaft oder Seco-Capto

Bohrungsbearbeitung

— Durchmesser 26 bis 115 mm, Länge bis 640 mm
— Schrupp- und Schlichtköpfe, erhältlich mit GL- oder BA-Schnittstelle

Mögliche Anwendungen:
Fräsen
Drehen
Bohrungsbearbeitung



QR-Code scannen
für weitere
Informationen

www.secotools.com
10327822 © SECO TOOLS GmbH, 2024.
Alle Rechte vorbehalten.

Technische Daten unterliegen Änderungen.

Seco

HAHN+KOLB GROUP

LET'S WORK TOGETHER.