

Präzision schafft Werte.



Bearbeitung von Thermoplasten



Werkzeuge für die Span(n)ende Bearbeitung von Thermoplasten

Einführung

Thermoplaste und speziell Acrylglas stellen durch ihre niedrige Schmelztemperatur eine besondere Herausforderung in der spanenden Bearbeitung. Sie erfordern ein spezielles Werkzeugdesign in Bezug auf die Hartmetallsorte, Schneidengeometrie und Spanführung.

JSO Werkzeuge erreichen hierbei immer die sogenannte CLEARCUT-Qualität.

Anwendung

Zum Glanzfräsen, Nuten, Formatieren, Trennen von Thermoplasten (wie z.B. Acrylglas). Saubere Oberfläche der zu bearbeitenden Kanten durch Vorfräsen im Gegenlauf und danach Fertigfräsen (bei geringer Spanabnahme) im Gleichlauf.

Ausführung

Ein- bzw. mehrschneidige Vollhartmetallfräser aus Standard- (HW 04) und Feinstkornhartmetall (HW 08) mit spezieller Schneidengeometrie für beste Oberflächenqualität.

Feinstkornhartmetall (HW 08) für nahezu polierte Oberflächen.

Alle Fräser mit polierter Spannute und zusätzlich mit polierter Freifläche. Rechtslauf – Rechtsdrall.

93103 Einzahnschlichtfräser Z1 HW04

D (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	S (mm)	Bestell-Nr.
2	2	50	6	93103-6-02050-R
4	15	50	6	93103-6-04150-R
6	20	60	6	93103-6-06200-R
8	25	70	8	93103-6-08250-R
10	30	70	10	93103-6-10300-R

93113 Einzahnschlichtfräser Z1 HW08

D (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	S (mm)	Bestell-Nr.
6	20	60	6	93113-6-06200-R
8	25	70	8	93113-6-08250-R

93303 Vielzahnschlichtfräser Z3 HW04

D (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	S (mm)	Bestell-Nr.
6	20	50	6	93303-6-06200-R

93503 Vielzahnschlichtfräser Z5 HW04

D (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	S (mm)	Bestell-Nr.
8	30	70	8	93503-6-08300-R
10	40	70	10	93503-6-10400-R

Die entscheidenden Eigenschaften in Kürze:

- + CLEARCUT FRÄSOBERFLÄCHE
- + OPTIMALER SPANTRANSPORT
- + SPEZIELLE SCHNEIDENGEOMETRIE
- + POLIERTE SPANNUT
- + POLIERTE FREIFLÄCHEN
- + HARTMETALLQUALITÄT SPEZIELL FÜR THERMOPLASTE

Vorfräsen / Schruppen / Profilieren

Für die untergeordneten Fräsarbeiten können fast alle gängigen Holzbearbeitungswerkzeuge verwendet werden. Empfohlen werden Werkzeuge mit Hartmetallschneiden. Um Hochglanzoberflächen zu erhalten, müssen vorgefräste und profilierte Flächen durch Polieren oder Abflammen nachgearbeitet werden.

Bohren

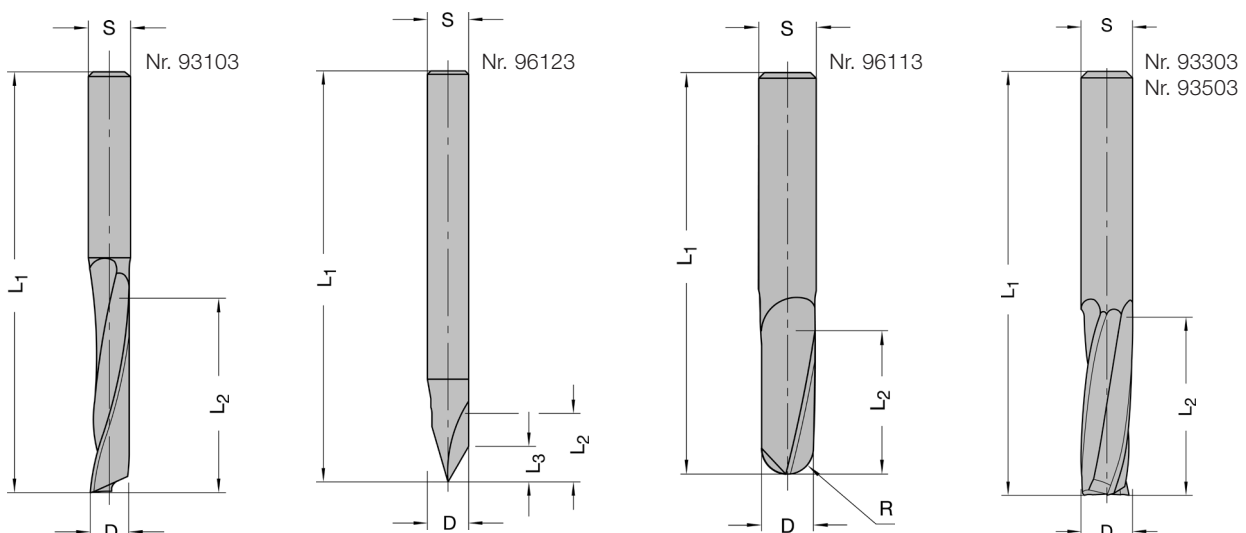
Für saubere Durchgangslöcher JSO Bohrer # 30586-6 verwenden. Ausrissfreie Löcher mit sauberer Bohrlochwand durch Beachtung der richtigen Einsatzparameter. Sacklöcher lassen sich gut mit Schlichfräsern herstellen.

96113 Hohlkehl-Schlichfräser mit Radius Z1 HW04

D (mm)	L2 (mm)	R (mm)	L1 (mm)	S (mm)	Bestell-Nr.
2	5	1	50	6	96113-6-02050-R
4	15	2	50	6	96113-6-04150-R
6	20	3	60	6	96113-6-06200-R
8	25	4	70	8	96113-6-08250-R
10	30	5	70	10	96113-6-10300-R

96123 V-Nutfräser Z1 HW04

D (mm)	L2 / L3 (mm)	Grad	L1 (mm)	S (mm)	Bestell-Nr.
6	10 / 5	60°	60	6	96123-6-06600-R
6	10 / 3	90°	60	6	96123-6-06900-R



Jakob Schmid GmbH + Co. KG

Firmensitz: Dreißentalstraße 19
D-73447 Oberkochen

www.jso.de

Jakob Schmid GmbH + Co. KG

Versand und Produktion: Bahnhofstraße 54
D-73450 Elchingen

Telefon: +49 (0) 7364 952-200

Telefax: +49 (0) 7364 952-450

E-Mail: sales@jso.de

Ihre wichtigsten Vorteile
auf einen Blick:

- + TRADITIONELL HÖCHSTE QUALITÄT
UND GRÖSSTE PRÄZISION
- + ÜBER 3.500 INNOVATIVE PRÄZISIONS-
PRODUKTE SOFORT LIEFERBAR
- + AUF WUNSCH INDIVIDUELLE
SONDERPRODUKTE FÜR
JEDE ANWENDUNG
- + AUSGEZEICHNETES PREIS-
LEISTUNGS-VERHÄLTNIS
- + KOMPETENTER KUNDENSERVICE



Präzision schafft Werte.