



SECO NEWS

**NEUE PRODUKTE IM ÜBERBLICK
- UPDATE 2012**

SECO 

SECO NEWS

NEUE PRODUKTE:

FRÄSEN	SEITE
Minimaster® Plus	3
Turbo 10	4
Square 6™-04	5
Seco High Feed 2™	6
DREHEN	
TK1001 und TK2001	7
Geometrie M5	8
Geometrie FF2	9
SECOMAX™ CBN500	10
Extra-kleine Wendeplatten	11
VHM-SCHAFTFRÄSER	
Jabro™ - Solid², JS53x	12
Jabro™ JPD890	15
BOHRUNGSBEARBEITUNG	
Crownloc® Plus	13
Seco Feedmax™ PCD-Bohrer	15
Precimaster	16
SERVICELÖSUNGEN	
Seco Guide	17
Customer Zone	18
Threading Wizard	19

NEUE LÖSUNGEN:

NEUER ECKFRÄSER FÜR DIE SCHWERZERSPANUNG

R220.90-Fräser mit ABEX26-Wendeplattenprogramm für Anwendungen in der Schwerzerspannung. Fräser mit festen Plattensitzen für Durchmesser von Ø 63 – 160 mm; Wendeplatte mit Mittenlochklammung - Schneidkantenlänge 26 mm (ABEX2606...).

SQUARE6-08 - ECK- UND PLANFRÄSEN MIT BREIT-SCHLICHT-WENDEPLATTEN

Breitschlicht-Wendeplatte (XNEX080608ZZR-M11) für Fräser Square6-08, für hervorragende Oberflächengüte.

SQUARE6-08 - LEICHTSCHNEIDENDE GEOMETRIEN

Neu entwickelte Geometrie für exotische Werkstoffe, die eine scharfe Schneide erfordern (XNEX080608R-M08).

HARTDREHEN - SECOMAX CBN060K

Programmerweiterung. Erste Wahl für glatten bis moderat unterbrochenen Schnitt in gehärtetem Stahl ($a_p < 0,5$ mm).

AUFNAHMEN FÜR DIE SCHWERZERSPANUNG (DREHEN)

Wir haben unser Angebot um 18 neue Drehaufnahmen für die Schwerzerspannung erweitert. Dazu gehören Werkzeughalter für positive und negative Wendeplatten für runde und viereckige Formen.

DREHWENDEPLATTEN FÜR DIE SCHWERZERSPANUNG

Wir haben unser Programm für die Schwerzerspannung um 25 neue Drehwendeplatten erweitert. Unter anderem finden Sie hier 3 neue Geometrien für RCMX und 2 neue Geometrien für SCMT 25 und 38.

MINIMASTER® PLUS

PRODUKTIVITÄT UND PRÄZISION HAT EINEN NEUEN NAMEN: MINIMASTER® PLUS

WEITER AUF DEM ERFOLGSWEG

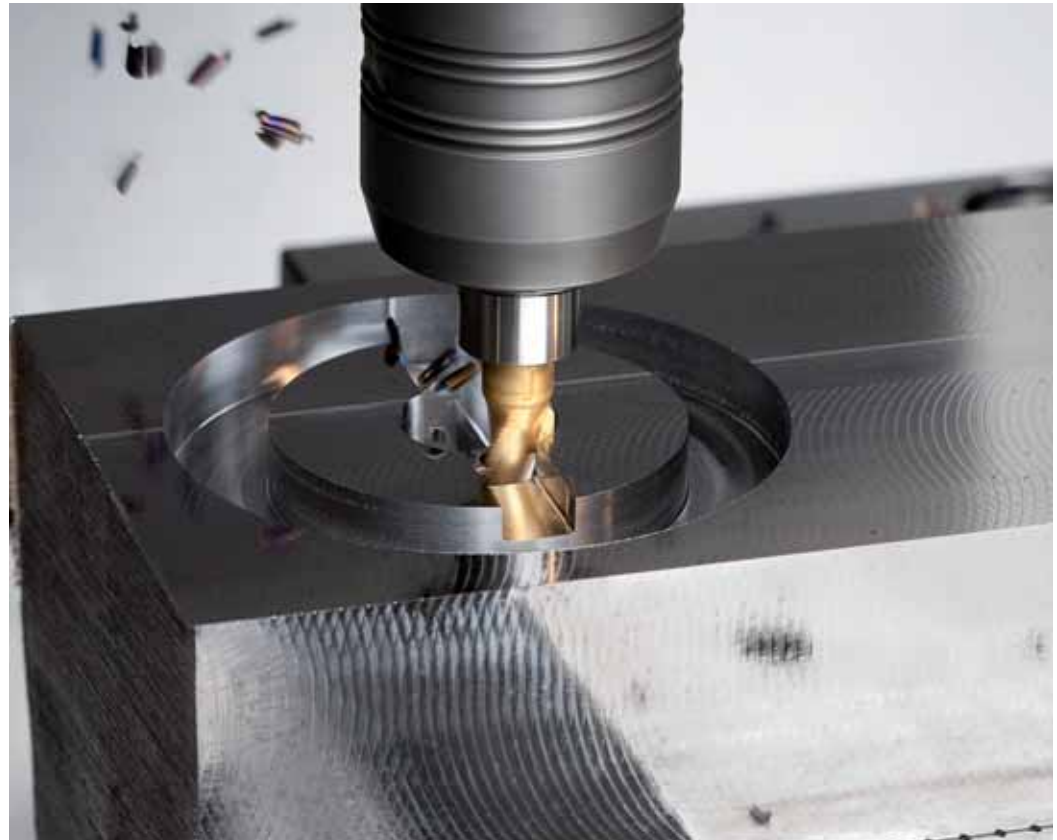
Mit dem Wechselkopfsystem Minimaster entwickelte Seco seinerzeit eine völlig neue Produktkategorie. Jetzt bringt Seco die nächste Generation dieser erfolgreichen Produktentwicklung auf den Markt.

HÖCHSTE PRÄZISION? ABER SICHER!

Der Clou des neuen Systems: Eine axiale Plananlage sichert die axiale und radiale Schneidenlage beim Schneidkopfwechsel. Damit erzielen Sie engste Toleranzen und höchste Werkstückgenauigkeit. Schrupp- und Schlichtköpfe mit bis zu 8 Schneiden überzeugen durch deutlich höhere Standzeiten und höhere Produktivität.

WIRTSCHAFTLICHKEIT? NATÜRLICH!

Anstelle des kompletten Werkzeuges (wie bei HSS- oder VHM-Fräsern) tauschen Sie nur den verschlissenen Schneidkopf aus und sparen so bares Geld. Ein nachträgliches Vermessen des gesamten Werkzeuges ist überflüssig. Das spart Zeit und ergibt zuverlässige, höhere Standzeiten. Die ausgewogene Konstruktion von Schneidkopf und Werkzeugkörper ermöglicht deutlich höhere Schnittdaten.



TURBO 10

MAXIMALE LEISTUNG BEIM ECKFRÄSEN

HOCHLEISTUNGSWERKZEUGE ZUM ECKFRÄSEN

Turbo 10 ist ein neuer Hochleistungs-Eckfräser mit deutlich höherer Stabilität, Präzision und Standzeit. Durch Optimierung der Schneidkantenausführung wird die Wärmeentstehung verringert, bei gleichzeitiger Reduzierung der Schnittkräfte. Die neu entwickelte Wendepלטtengestalt ermöglicht die exakte Erzeugung von 90°-Ecken.

Turbo 10-Werkzeuge sind vielseitig einsetzbar, z. B. zum Nutfräsen, Eck- und Konturfräsen, Planfräsen, Bohrzirkularfräsen und Einwärtskopieren sowie zur Anwendung der trochoidalen und Tauchfrässtrategie. Das neue Programm umfasst einen Durchmesserbereich von 16 bis 100 mm, Wendepלטtenradien von 0,4 und 0,8 mm, in zwei Geometrien und acht modernen Schneidstoffsorten.

Turbo 10 ist als zylindrische, Weldon-, Aufsteck-, und Combimaster-Version verfügbar.



SQUARE 6™-04

KOSTENEFFIZIENT BEI KLEINEN DURCHMESSERN - SQUARE 6 FÜR KLEINERE SCHNITTIEFEN

DURCHMESSER AB 20 MM

Der Square 6-04 für kleinere Schnitttiefen ist eine Ergänzung des erfolgreichen Eckfräasers Square 6. Bei Durchmessern ab 20 mm und mit einer maximalen Schnitttiefe von 4 mm deckt Seco somit einen großen Bearbeitungsbereich ab.

Square6-04 eignet sich sehr gut für kleine und mittlere Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren sowie Multitask-Maschinen. Die Wendeplatten haben sechs Schneidkanten, was in einer Kombination mit einer engen Zahnteilung zu deutlich gesteigerter Wirtschaftlichkeit und höherer Produktivität führt.

HOHE LEISTUNG MIT SQUARE6-04

Ein Fräsprogramm mit zwei verschiedenen Teilungen je Durchmesser sowie Wendeplatten in verschiedenen Hartmetallsorten ermöglicht Square6-04 eine leistungsfähige Bearbeitung in vielfältigsten Werkstoffen, bei unterschiedlichsten Zerspanungsbedingungen. Der 90°-Einstellwinkel gewährleistet die Bearbeitung einer exakten 90°-Ecke in einem Arbeitsgang und spart dadurch wertvolle Produktionszeit ein.



Square 6-08



Square 6-04



SECO HIGH FEED 2™

SPITZENLEISTUNG UND ZUVERLÄSSIGKEIT FÜR KLEINE DURCHMESSER UND GERINGE SCHNITTIEFEN BEI HOHEN VORSCHÜBEN

EINE NEUE GENERATION FÜR NOCH MEHR GESCHWINDIGKEIT

Seco High Feed 2 ist ein neues Programm hochleistungsfähiger Fräser mit kleinem Durchmesser für hohe Vorschübe, das speziell für moderne, hoch produktive CNC-Maschinen entwickelt wurde.

Seco High Feed 2 erlaubt die optimale Kombination aus Stabilität und Zähnezahl im Verhältnis zum Durchmesser, um maximale Zeitspanvolumen zu erreichen.

Die enge Teilung ermöglicht sehr hohe Vorschübe und eine stabile Leistungsfähigkeit, selbst bei starken Schnittunterbrechungen.

Das gut aufeinander abgestimmte Design von Fräskörper und Wendeplatte ermöglicht den bestmöglichen Spanabtransport beim Kopierfräsen in Kavitäten, selbst bei langen Auskragungen.

Der Seco High Feed 2 wurde für sehr hohe Vorschübe mit geringen Schnitttiefen entwickelt und ist mit Durchmessern von 16 bis 35 mm in vielen unterschiedlichen Wendeplattensorten und Geometrien verfügbar, die ein weites Werkstoffspektrum einschließlich Superlegierungen sowie gehärtete Stähle mit Härten bis zu 62 HRC abdecken.



TK1001 UND TK2001

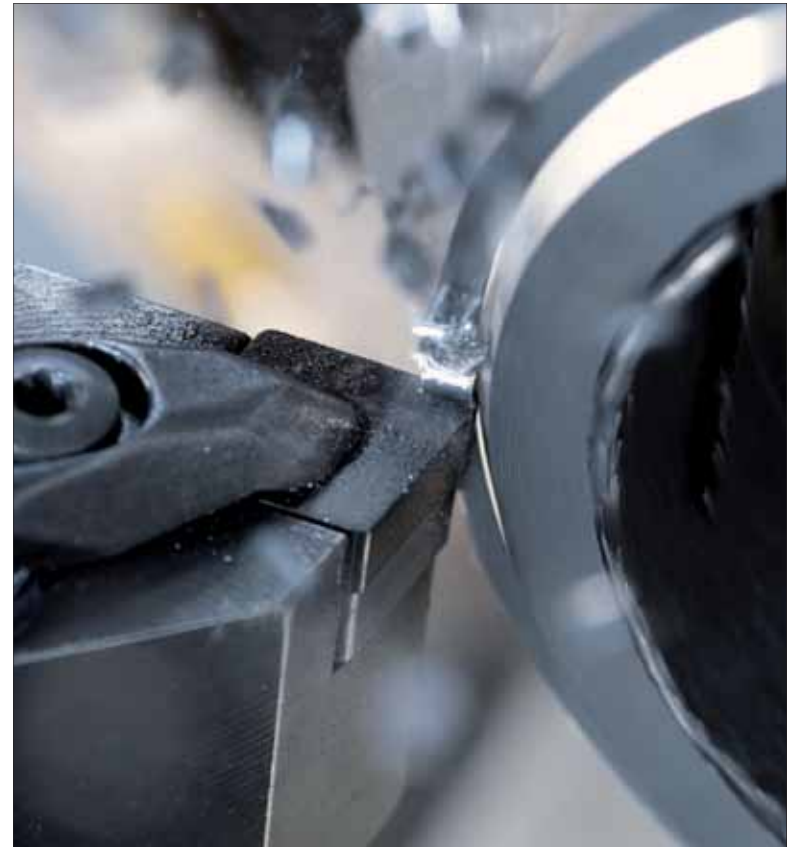
HÖHERE STANDZEITEN BEI DER GUSSBEARBEITUNG DANK DURATOMIC®-BESCHICHTUNG

ALLES DREHT SICH UM VEREINFACHUNG

Sie möchten Ihre internen Logistikausgaben, Lagerhaltungskosten, Arbeitskosten usw. senken? Die neuen TK-Sorten machen genau das möglich. Die Sorten für die universelle Gussbearbeitung wurden speziell für hohe Standzeiten in verschiedenen Gussorten entwickelt. Sie reduzieren Ihr Werkzeuglager und Ihre Produktionskosten deutlich!

DURATOMIC ÜBERZEUGT ERNEUT

Dank der Duratomic-Beschichtung senken Sie Ihre Kosten pro Werkstück durch eine längere Werkzeugstandzeit. Die überlegene Verschleißfestigkeit spart Geld und erhöht die Produktivität.



GEOMETRIE M5

ROBUSTE GEOMETRIE FÜR EIN HÖCHSTMASS AN EFFIZIENZ

HOHE ZEITSPANVOLUMEN DURCH STABILE GEOMETRIE

Die Geometrie M5 mit Mittenlochklammern ist die richtige Wahl, wenn hohe Produktivität und Stabilität im Fokus stehen. Diese robuste Wendplatte mit der stark geschützten Schneide eignet sich für anspruchsvollste Arbeitsgänge, schwere Schnittunterbrechungen und grobe Gusschutt. Eine offene Spannute mit gut angepassten Schnittwinkeln erlaubt hohe Vorschübe und große Schnitttiefen; dies bedeutet effiziente Bearbeitung und hervorragende Wirtschaftlichkeit.

Duktile (dehnbare) Werkstoffe sind dank der speziellen Spanntausführung einfach und zuverlässig zu bearbeiten. Um eine optimale Werkzeugstandzeit bei vielen unterschiedlichen Werkstoffen zu gewährleisten, minimiert die Ausführung der Spanfläche die Wärmeübertragung auf die Wendplatte.

Für eine Vielzahl von Werkstoffen, wie Stahl, Rostfrei, Guss und schwierig zu bearbeitende Superlegierungen, ist M5 die überlegene Geometrie.

Wendplatten mit Mittenlochklammern sind für ein breites Spektrum von Spanbrechern erhältlich, die die meisten Werkstoffe und Anwendungen abdecken. F1, MF2, F2 und M3 sind die Grundlage. Die neue M5 ergänzt dieses Spektrum als stärkste Geometrie für die anspruchsvollsten Arbeitsumgebungen und schwierigsten Anwendungen.



GEOMETRIE FF2

ZUM FEINSCHLICHTEN MIT HOHEN VORSCHÜBEN

SPANBRECHER FÜR ÜBERLEGENE LEISTUNG BEI DUKTILEN WERKSTOFFEN

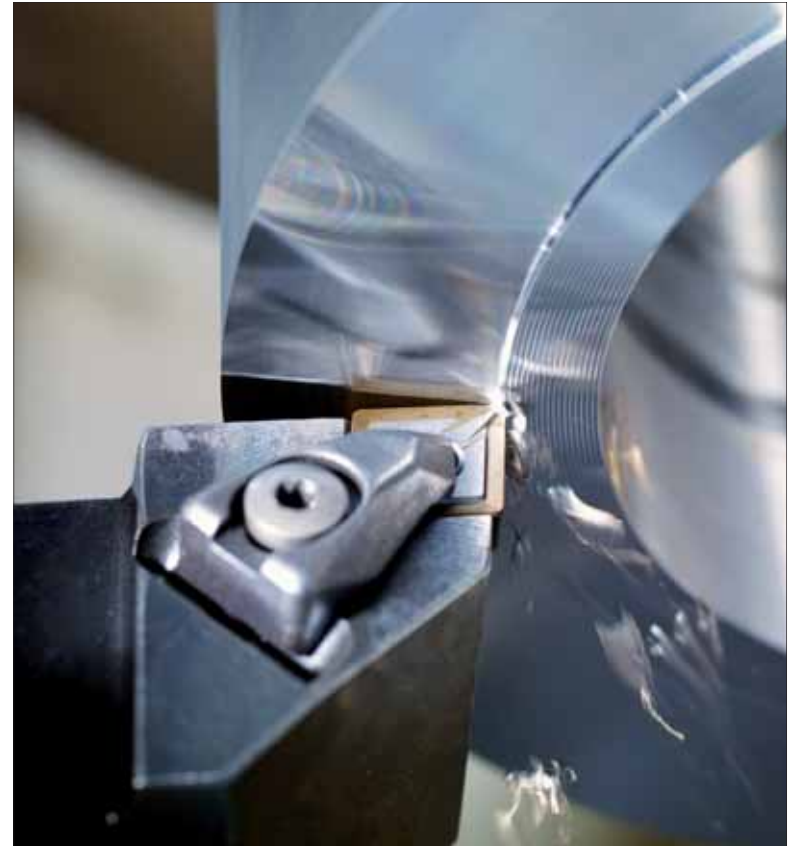
In modernen Produktionsumgebungen mit (nahezu) mannloser Produktion ist Spankontrolle äußerst wichtig. Der Einsatz der Geometrie FF2 bei negativen Wendepplatten minimiert das Risiko von Ausfallzeiten durch ungebrochene Späne, die sich nur schwer aus der Maschine entfernen lassen.

Spanaufschweißungen am Werkzeug oder Werkstück können zu einem plötzlichen Werkzeugausfall oder zu schlechter Werkstückqualität führen.

Die sehr enge Spannutt der FF2 dreht die Späne gegen die Wendepplatte oder das Werkstück, wo der Span bricht und sorgt so für guten Spantransport. Das ausgewogene Design des Spanbrechers minimiert die Schnittkräfte und verringert die Wärmeübertragung auf die Wendepplatte.

Bei geringerer Wärmeübertragung erhöht sich die Werkzeugstandzeit erheblich. Wenn die Wendepplatte geringe Schnittkräfte generiert, sind auch Bearbeitungen in instabilen Aufspannungen und bei dünnwandigen Werkstücken möglich.

FF2 ist eine hervorragende Ergänzung zu den vorhandenen Geometrien FF1 und MF2 zum Schlichten von duktilen Werkstoffen, Stahl und Rostfrei.



SECOMAX CBN500

MAXIMALE PRODUKTIVITÄT BEI DER BEARBEITUNG VON HARTGUSS

HARTGUSS MIT HOHEM CHROMGEHALT – EINE ANSPRUCHSVOLLE BEARBEITUNGSAUFGABE

Verglichen mit den heutigen Standardlösungen zur Bearbeitung von Werkstücken aus Hartguss bietet CBN500 mehr - sehr viel mehr. Sie erhöhen die Produktivität und verbessern gleichzeitig die Wiederholgenauigkeit deutlich – mit einer langen und zuverlässigen Werkzeugstandzeit, die Ausfallzeiten und den Verbrauch von Wendeplatten reduziert. Durch die erhöhte Schnittzeit sparen Sie Kosten. Aber das ist noch nicht alles – CBN500 ist unvergleichlich robust. Dies bedeutet für Sie: weniger Werkzeugwechsel, minimierte Ausfallzeiten und höhere Einsparungen.



EXTRA-KLEINE WENDEPLATTEN

ZUM DREHEN UND FÜR DIE BOHRUNGSBEARBEITUNG - HART- UND INNENBEARBEITUNG

KLEIN, ABER ROBUST

Durch das Full-Face-Format der extra-kleinen Wendepplatten (kleinste Durchmesser ab 5,5 mm) entfällt das Risiko einer Beschädigung der Lötstelle, und die Produktion läuft mit maximaler Zuverlässigkeit. Auch die Kosten pro Schneide sind im Vergleich zu gelöteten Wendepplatten mit nur einem Segment oder mehrschneidigen Multicorner-Wendepplatten niedriger.

Neben der Kosteneinsparung pro Schneide profitieren Sie auch von der höheren Werkzeugstandzeit. Substrat und Beschichtung der extra-kleinen Wendepplatten wurden mit modernster Technologie entwickelt und gefertigt und sorgen für hervorragende Schneidkantenstabilität und Verschleißfestigkeit. Das bedeutet lange, zuverlässige Standzeiten und deutlich geringere Maßkorrekturen.

BEARBEITUNGSZEIT UM 50 % REDUZIERT

Ändern Sie Ihre Bearbeitungsstrategie und wir helfen Ihnen dabei, über 50 % Ihrer Bearbeitungszeit einzusparen. Interessiert?

Da keine Beschränkungen durch die Segmentgröße bestehen, können Sie die volle Schneidkantenlänge nutzen und verschiedene Bearbeitungsstrategien einsetzen, z. B. Tauchdrehen. Das bedeutet, Sie können die Bearbeitungszeit um über 50 % im Vergleich zum konventionellen Drehen senken. Haben wir jetzt Ihr Interesse geweckt?

PERFEKT AUSGEWOGEN

Extra-kleine Wendepplatten weisen ungefaste Schneidkanten mit optimierter Schneidkantenverrundung auf. Dies sorgt für eine Minimierung des Ausschusses, da die Vibrationsneigung äußerst gering ist. Die radialen und axialen Schnittkräfte sind so ausgewogen, dass selbst komplexe Werkstücke mit schwacher Aufspannung erfolgreich bearbeitet werden können. Die Bestellung von Halter und Wendepplatten bei einem einzigen Systemlieferanten vereinfacht den Beschaffungsprozess - Sie erhalten die richtigen Wendepplatten sowie Ersatzteile komplett aus einer Hand. Ganz einfach.



JABRO™- SOLID², JS53x

VIelfältiger Einsatz bei bestem Preis-/Leistungsverhältnis

JABRO™ SOLID² KUGELKOPFFRÄSER

Jabro™-Solid² Kugelkopffräser (JS53x) aus dem Programm Solid² für den Allgemeinen Maschinenbau, Durchmesserbereich 1 - 20 mm, mit bis zu 4 Schneiden in 3 Längen, zeichnet sich aus durch Flexibilität, Geschwindigkeit und Effizienz. Die Fräser des JS53x-Programms wurden speziell zum Kopier- und Profilfräsen sowie zum Nut- und Eckfräsen in Stahl, Rostfrei, Guss und Superlegierungen entwickelt.

MERKMALE UND VORTEILE

- Radialer Freiwinkel →
 - Für eine stabile Schneide
- Polierte Siron-A-Beschichtung →
 - Geringere Reibung und Wärmegenerierung
- Verstärkter Kerndurchmesser in Relation zur Zähnezahl →
 - Erhöht die Stabilität, reduziert das Risiko der Deflektion sowie des Spänestaus in der Spankammer
- Schneidkantenverrundung →
 - Für kontrollierten Verschleiß



CROWNLOC® PLUS

AUSTAUSCHBARE KRONEN

CROWNLOC PLUS

Crownloc Plus ist die neue Generation von Seco-Bohrern mit auswechselbaren Kronen - höchste Zuverlässigkeit bei höchsten Standzeiten. Dank neuentwickelter Geometrie, Beschichtung und Schnittstelle Krone/Körper sorgt Crownloc Plus für einen deutlich besseren Spantransport und eine höhere Verschleißfestigkeit bei vielen unterschiedlichen Werkstoffen. Kein Nachschleifen oder Nachjustieren erforderlich.

KOSTENEFFIZIENZ MIT CROWNLOC PLUS

Senken Sie Ihre Kosten pro Bohrung mit Crownloc Plus durch eine längere Werkzeugstandzeit. Nutzen Sie die überlegene Verschleißfestigkeit sowie Bohrungsqualität und profitieren Sie vom höheren Produktionsausstoß und der radikalen Senkung der Produktionskosten.

EIGENSCHAFTEN

Stabiler Bohrerkörper

- Besonders stabile Schnittstelle Krone/Körper
- Vergrößerte Spannuten
- Polierter Körper

Neue optimierte Geometrie

- Verbesserte Spanbildung
- Verbesserter Bohrungseintritt
- Erhöhte Verschleißfestigkeit
- TiAlN-Beschichtung

KRONE



P-GEOMETRIE

- Universelle Geometrie



PKD-LÖSUNGEN FÜR DIE COMPOSITE-BEARBEITUNG

NEUE LÖSUNGEN FÜR MODERNE WERKSTOFFE

PKD-MERKMALE

PKD-Werkzeuge für Duroplast und Thermoplast zeichnen sich durch die folgenden fünf wichtigen Merkmale aus:

1. Die Schärfe der polykristallinen Diamantschneide sorgt für eine verbesserte Oberflächengüte, einen guten Faserschnitt und geringe Wärmeerzeugung. Dank dieser Vorteile wird der Anteil der ungeschnittenen Fasern und Delamination auf ein Minimum beschränkt, die Produktivität erhöht und die Prozesssicherheit verbessert.
2. Dank der Härte des polykristallinen Diamanten sind die Werkzeuge äußerst verschleißfest. Zudem wird die Werkzeugstandzeit erhöht.
3. Die Präzision der PKD-Werkzeuge sorgt für hohe Maßgenauigkeit, wodurch sich die Zuverlässigkeit erhöht und zusätzliche Schlichtbearbeitungen minimiert werden können.
4. Die Wärmeleitfähigkeit des polykristallinen Werkstoffs senkt die Prozesstemperatur; die dadurch deutlich erhöhte Produktstabilität erlaubt höhere Schnittgeschwindigkeiten.
5. Recondition: Nach der Wiederaufbereitung verfügen Sie praktisch über ein neues Werkzeug. Dadurch wird die Werkzeugstandzeit verlängert und die Werkzeugkosten werden gesenkt

SCHARFE SCHNEIDE

Die im Vergleich zu CVD-Dura-beschichteten Werkzeugen sehr scharfe Schneide eines PKD-Werkzeuges erzeugt eine konstante und sichere Leistung. Dies bewirkt eine gleichmäßige Oberflächengüte am Werkstück ohne Delamination. Die engen Fertigungstoleranzen machen den Prozess stabil, zuverlässig und wiederholbar.



PKD-LÖSUNGEN FÜR DIE COMPOSITE-BEARBEITUNG

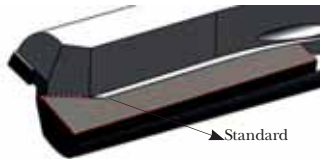
NEUE LÖSUNGEN FÜR MODERNE WERKSTOFFE

JABRO™- COMPOSITES, JPD890

FLEXIBILITÄT

Optimierter PKD-Fräser für Verbundwerkstoffe

Die PKD-Schneiden des Werkzeuges für Composite-Werkstoffe verbessern die thermische Verschleißfestigkeit erheblich. Dank ihrer Widerstandsfähigkeit und Härte sind weitaus höhere Vorschübe möglich. Mit drei verschiedenen Achswinkeln kann die Richtung der Schnittkräfte bestimmt werden.



LEISTUNGSVERBESSERUNG

Innenkühlung

Alle Standard-PKD-Fräswerkzeuge sind mit zwei zentralen Kühlkanälen ausgestattet. Dadurch wird eine erhebliche Senkung der Schnitttemperatur erreicht. Die geringere Schnitttemperatur senkt das Aufschmelzrisiko und erlaubt eine deutliche Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit im Vergleich zu PKD-Werkzeugen ohne Innenkühlung.



SECO FEEDMAX PCD-BOHRER

FLEXIBILITÄT

Das neue Programm der PKD-Bohrer besitzt eine spezielle 120°-Bohrerspitzenausführung, die für viele verschiedene Bearbeitungen eingesetzt werden kann. Zudem sind Werkzeuge nach Kundenwunsch auf Anfrage erhältlich. Beispiele: Fasbohrer, spezielle Bohrerspitze...

LEISTUNGSVERBESSERUNG

Einer der größten Vorteile von PCD-Bohrern ist ihre hohe Leistungsfähigkeit über einen hohen Zeitraum hinweg. Standard-PKD-Bohrer haben keine Kühlmittelbohrungen. Der herkömmliche 30°-Drallwinkel gewährleistet die Span- und Staubabfuhr. Die scharfe Schneide und die hervorragende Maßgenauigkeit eines PKD-Bohrers verbessern die Werkstückqualität im Hinblick auf Oberflächengüte und Bohrungstoleranzen.



Das Ergebnis ist eine lange Werkzeugstandzeit und eine erhöhte Produktivität. Im Vergleich zu herkömmlichen Bohrern zeigt der PKD-Bohrer eine deutlich verbesserte Produktivität sowie Werkzeugstandzeit.

PRECIMASTER

DIE HOCHLEISTUNGSSORTEN RX2000 & RX1500 FÜR PRECIMASTER

NEUE BESCHICHTUNG, LÄNGERE STANDZEITEN

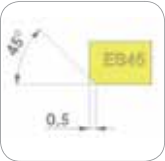
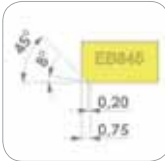
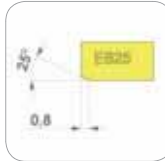
Wie wichtig ist Ihnen die Senkung Ihrer Kosten für Reibanwendungen?
Wir unterstützen Sie dabei, Ihre Kosten zu reduzieren.
Die Härte des neuen RX2000 wurde im Vergleich zum bestehenden CP20 um +30 % erhöht. Dadurch erhöht sich die Werkzeugstandzeit und Wirtschaftlichkeit, bei gleichzeitiger Verbesserung der Verschleißfestigkeit. Möchten Sie Ihre Kosten für Reibanwendungen senken? Wir helfen Ihnen gern dabei.

HÖHERE PRÄZISION, EINFACHERE ANWENDUNG

RX1500-Sorten helfen Ihnen auch, die durch Ausschuss entstehenden Kosten zu senken. Durch die verbesserte Spankontrolle erhöht sich die Anwendungssicherheit und der Spantransport wird vereinfacht. RX1500 erhalten Sie nach Ihren Anforderungen über Custom Design.



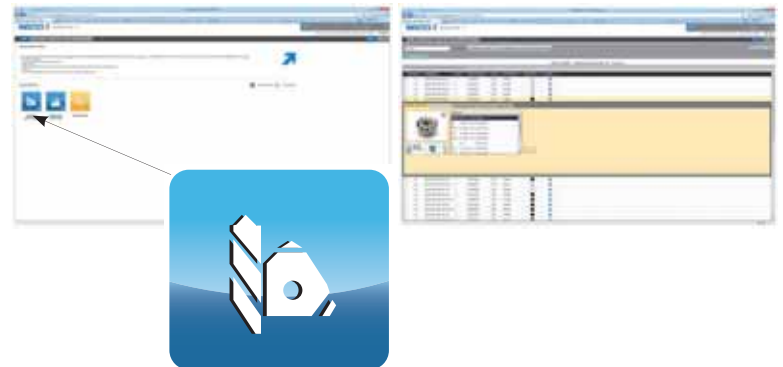
SORTEN	
RX2000	Hochleistungssorte mit neuer Beschichtung für Stahl und Guss
RX1500	Verschleißfeste, beschichtete Cermetsorte zur Leistungsoptimierung bei Stahl und Guss

GEOMETRIEN		
		
EB45: Spankontrolle +++ Oberflächengüte: Ra 0,8 - 1,2 Erste Wahl	EB845: Spankontrolle ++ Oberflächengüte: Ra 0,2 - 0,8	EB25: Vorschub +++ Spankontrolle + Oberflächengüte: Ra 0,4 - 0,8

SECO GUIDE

FÜHRT DIREKT ZUM ZIEL.

- Über den Seco Guide können Nutzer mithilfe von Produktgruppen nach Produkten suchen.
- Was passt zusammen? Diese Informationen können Sie über die Registerkarte "Tool Combination" (Werkzeugkombination) nachschlagen.
- Über den Seco Guide können Nutzer mithilfe von Seco-Werkstoffgruppen nach Produkten suchen.
- Erstellen Sie eine Liste Ihrer Favoriten, und fügen Sie Ihre bevorzugten Produkte hinzu.
- Übertragen Sie Ihr Produkt auf Seco Cut, und berechnen Sie die Schnittdaten.
- Übertragen Sie Ihr Produkt zum Gewindeschneiden auf den Threading Wizard.
- Über den Seco Guide können Nutzer mithilfe von Bearbeitungsverfahren nach Produkten suchen.
- Welche Ersatzteile oder welches Zubehör benötige ich? Probieren Sie dies auf der Registerkarte „Ersatzteile/Zubehör“ aus.
- Melden Sie sich bei der Anwendung oder mithilfe der Customer Zone an, um den Preis und den Lagerstatus des Produkts zu erfahren
- Gibt es eine schnelle Methode, um nach Produkten zu suchen? Natürlich. Verwenden Sie die Schnellsuche und geben Sie die ersten Buchstaben des Suchbegriffs ein. In der daraufhin angezeigten Trefferliste finden Sie das gesuchte Produkt.
- Anzeige der Produktattribute
- Die Anwendung bietet Ihnen verschiedene Produktansichten zur Auswahl.
- Mit dem Seco Guide können Nutzer nach allen Standardprodukten von Seco suchen (ca. 33.000 Produkte).
- Der Nutzer hat die Möglichkeit, mehrere Suchmethoden zu kombinieren, um genau das gesuchte Werkzeug zu finden.



CUSTOMER ZONE

**ALLE PROGRAMME VON SECO - IMMER AUF DEM NEUESTEN STAND,
ZENTRAL AN EINER STELLE.**

DIE CUSTOMER ZONE

In der neuen Customer Zone der Unternehmenswebsite hat Seco alle interaktiven Anwendungen gesammelt, die für die effiziente Produktion von Werkstücken erforderlich sind. Gleichzeitig wurden die Anwendungen aktualisiert und durch weitere Funktionalität erweitert.

Die Seco-Anwendungen sind jetzt noch benutzerfreundlicher gestaltet. Alle Programme wurden in einem Umfeld zusammengefasst und können nun direkt über einen Webbrowser ausgeführt werden.

IMMER AUF DEM NEUESTEN STAND

Einer der größten Vorteile besteht darin, dass die Daten einer Anwendung immer auf dem neusten Stand sind, unabhängig davon, um welche Anwendung es sich handelt. Nach einer persönlichen Anmeldung können Sie die Preise aller Standardprodukte ansehen. Anwendungen, für die kein Onlinezugang erforderlich ist, können ohne Anmeldung offline verwendet werden, d. h. Nutzer können diese Programme auf einem Laptop in der Werkstatt verwenden.



THREADING WIZARD - SCHRITT FÜR SCHRITT ZUM PERFEKTEN GEWINDE



GENERIEREN SIE IHR EIGENES CNC-PROGRAMM ZUR GEWINDEHERSTELLUNG

Der neue Seco Threading Wizard verwendet unsere globalen Kernsysteme für Produkt- und Schnittdaten, so dass neue Produkte kontinuierlich aktualisiert werden können und Sie schnell und zuverlässig Zugang zu Informationen erhalten. Sie werden schrittweise durch den Prozess geführt, ein CNC-Programm für Ihre Anwendung zur Gewindeherstellung zu erstellen, unabhängig davon, ob es sich dabei um Gewindefräsen oder Gewindedrehen handelt. Die Anwendung beginnt mit einigen grundlegenden Informationen über die Gewindeform und die Abmessungen des Werkstücks. Sie führt Sie dann durch die Werkzeugauswahl und die Parameter für das Bearbeitungswerkzeug, um die CNC-Angaben zu generieren, die speziell auf Ihre Anforderungen zugeschnitten sind. Schließlich können Sie den Code speichern, drucken und direkt in Ihre CNC-Steuerung importieren.

SCHNELL UND BENUTZERFREUNDLICH

- Unterstützt die folgenden Gewindeformen
 - ISO
 - UN
 - UNJ
 - MJ
 - BSW Whitworth
 - Rund, DIN 405
 - Trapez, DIN 103
 - ACME-G
 - Stub ACME
 - BSPT
 - Rc
 - NPT
 - NPTF
- Unterstützt die folgenden CNC-Steuerungen
 - Fanuc G32
 - Fanuc G33
 - Heidenhaim
 - Mazatrol ISO/EIA
 - Siemens
- Nutzen Sie die Erfahrung von Seco bei der Gewindebearbeitung
- Schnittdaten für die neuesten Produkte
- Unterstützung in mehreren Sprachen
- Maßgeschneidertes CNC-Programm speziell für Ihre Anforderungen

ARGENTINA Seco Tools Argentina S.A. Tel: +54 11 48 92 00 60 Fax: +54 11 47 23 86 00. **AUSTRALIA** Seco Tools Australia Pty. Ltd. Tel: +61 2 96 76 22 79 (local tel: 1300 55 7326) Fax: +61 2 96 76 61 58 (local fax: 1300 65 7326). **AUSTRIA** Seco Tools Ges.m.b.H Tel: +43 2253 210 40 Fax: +43 2253 210 4011. **BELGIUM** Seco Tools Benelux N.V./S.A. Tel: +32 2 389 09 60 Fax: +32 2 389 09 89. **BOSNIA** See Slovenia. **BRAZIL** Seco Tools Ind. e Com. Ltda. Tel: +55 15 2101 86 00 Fax: +55 15 2101 8605. **BULGARIA** See Sweden. **CANADA** Seco Tools Canada Inc. Tel: +1 905 693 1780 Fax: +1 905 693 1788. **CHINA** Seco Tools (Shanghai) Co., Ltd. Tel: +86 21 54 26 55 00 Fax: +86 21 64 85 56 85. **COLOMBIA** Rexco Tools Tel: +57 1 660 6030 Fax: +57 1 311 0026. **CROATIA** See Slovenia. **CZECH REPUBLIC** Seco Tools CZ s.r.o. Tel: +420 530 500 811 Fax: +420 530 500 810. **DENMARK** Seco Tools A/S Tel: +45 43 44 7600 Fax: +45 43 44 5030. **FINLAND** Seco Tools OY Tel: +358 09 2511 7200 Fax: +358 09 2511 7201. **FRANCE** Seco Tools France S.A. Tel: +33 2 48 67 27 27 Fax: +33 2 48 67 27 05, Seco EPB Tel: +33 3 88 71 38 89 Fax: +33 3 88 70 98 98, Seco Ets. Planche S.A. Tel: +33 4 74 83 26 54 Fax: +33 4 74 83 26 59. **GERMANY** Seco Tools GmbH Tel: +49 211 240 10 Fax: +49 211 240 12 75. **GREECE** Athens Mechanica Tel: +30 210 523 1284/5 Fax: +30 210 523 1286. **HUNGARY** Seco Tools KFT. Tel: +36 1 267 6720 Fax: +36 1 267 6721. **INDIA** Seco Tools India (P) Ltd. Tel: +91 21 3766 7300 Fax: +91 21 3766 7410. **INDONESIA** PT Seco Tools Indonesia Tel: +62 21 8088 8122 Fax: +62 21 8088 8120. **ITALY** Seco Tools Italia S.p.A. Tel: +39 031 97 81 11 Fax: +39 031 97 85 91 (local fax: 840 000938). **JAPAN** Seco Tools Japan K.K. Tel: +81 3 37 33 81 11 Fax: +81 3 37 33 81 25. **MACEDONIA** See Slovenia. **MALAYSIA** Seco Tools Malaysia SDN. BHD Tel: +60 3 9059 1833 Fax: +60 3 9059 4833. **MEXICO** Seco Tools de Mexico Tel/Fax: +52 818 350 6311. **MONTENEGRO** See Slovenia. **NETHERLANDS** Seco Tools Benelux N.V. Tel: +31 183 63 66 00 Fax: +31 183 66 06 01, Seco Jabro Tools b.v. Tel: +31 77 463 24 44 Fax: +31 77 463 14 54. **NEW ZEALAND** Seco Tools New Zealand Ltd. Tel: +64 9 415 8441 Fax: +64 9 415 8442. **NORWAY** Seco Tools A/S Tel: +47 67 92 73 00 Fax: +47 67 92 73 02. **PHILIPPINES** See Singapore. **POLAND** Seco Tools (Poland) Sp. z.o.o. Tel: +48 22 637 5383 Fax: +48 22 637 5384. **PORTUGAL** Seco Tools Portugal, Lda. Tel: +351 256 371 650 Fax: +351 256 371 659. **ROMANIA** Seco Tools Romania S.R.L. Tel: +40 268 414 723 Fax: +40 268 476 772. **RUSSIA** Seco Tools Russia Tel: +7 495 680 1322 Fax: +7 495 680 6241. **SERBIA** Seco Tools SRB d.o.o Tel: +381 21 527 087 Fax: +381 21 527 093. **SINGAPORE** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +65 68 41 28 02 Fax: +65 68 41 28 01. **SLOVAKIA** Seco Tools SK s.r.o. Tel: +421 33 551 3537 Fax: +421 33 551 3538. **SLOVENIA** Seco Tools SI d.o.o. Tel: +386 2 450 2340 Fax: +386 2 450 2341. **SOUTH AFRICA** Seco Tools South Africa (Pty.) Ltd. Tel: +27 11 362 2660 Fax: +27 11 362 1893. **SOUTH KOREA** Seco Tools Korea Ltd. Tel: +82 41 622 9785 Fax: +82 41 622 0985. **SPAIN** Seco Tools España S.A. Tel: +34 93 474 5533 Fax: +34 93 474 5550. **SWEDEN** Seco Tools AB Tel: +46 223 400 00 Fax: +46 223 718 60. **SWITZERLAND** Seco Tools AG Tel: +41 32 332 78 78 Fax: +41 32 332 78 79. **TAIWAN** Seco Tools (SEA) Taiwan Tel: +886 2 26 57 79 18 Fax: +886 2 26 57 94 61. **THAILAND** Seco Tools (Thailand) Co. Ltd. Tel: +66 2 74 67 801 Fax: +66 2 74 67 802. **TURKEY** Seco Tools A.S. Tel: +90 216 569 74 00 Fax: +90 216 575 73 83. **UKRAINE** Seco Tools Ukraine Tel: +38 056 790 05 44 Fax: +38 056 790 05 43. **UNITED KINGDOM** Seco Tools (U.K.) Ltd. Tel: +44 1789 76 43 41 Fax: +44 1789 76 11 70. **USA** Seco Tools Inc. Tel: +1 248 528 5200 Fax: +1 248 528 5250. **VIETNAM** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +84 8 91 44 393/91 43 164 Fax: +84 8 91 43 164.



Seco Tools AB, 737 82 Fagersta, Sweden. Tel. +46 223 400 00.

www.secotools.com