



# **SQUARE 6™**

**ECKFRÄSEN MIT SECHS WIRTSCHAFTLICHEN SCHNEIDEN**

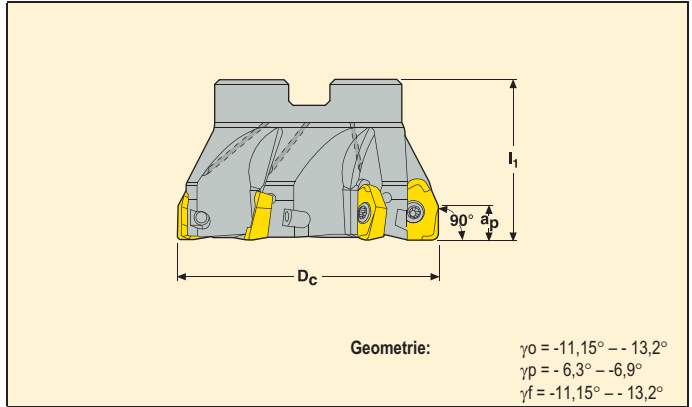




## Square 6 – 220.96-08



- Wendeplatten-Wahl und Schnittdaten siehe Seite 7 - 8.
- Wendeplatten siehe Seite 9.
- Tauchfräsen siehe Seite 552 im Katalog Fräsen.



Teilung	Best.-Nr.	Abmessungen in mm						
		D <sub>c</sub>	l <sub>1</sub>	a <sub>p</sub>				
Normal	R220.96 -0050-08-4A	50	40	7,5	4	0,3	10600	XNEX0806
	-0063-08-6A	63	40	7,5	6	0,4	9400	XNEX0806
	-0080-08-7A	80	50	7,5	7	1	8400	XNEX0806
	-0100-08-8A	100	50	7,5	8	1,5	7500	XNEX0806
	-0125-08-11A	125	63	7,5	11	2,8	6700	XNEX0806
	-8160-08-12	160	63	7,5	12	4,8	5900	XNEX0806

## Ersatzteile

	Spannschraube	Schlüssel *	Schraube
Fräser			
R220.96-0050	C04011-T15P	T15P-4	220.17-696
R220.96-0063	C04011-T15P	T15P-4	220.17-692
R220.96-0080-8160	C04011-T15P	T15P-4	–

\* Drehmoment: 3,5 Nm. Drehmomentschlüssel, siehe Seite 549 Katalog Fräsen 2.

## Aufspannung

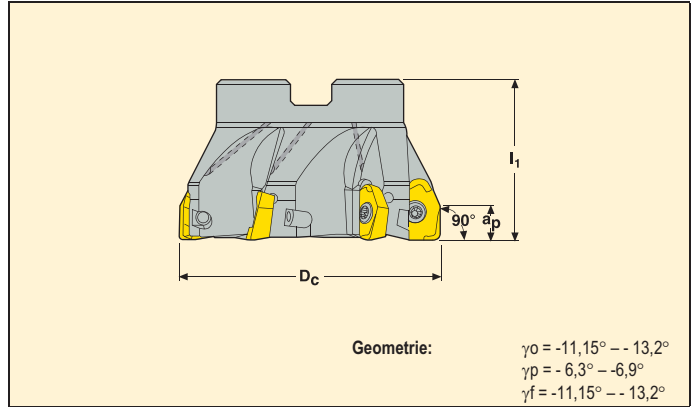
Fräser	Abmessungen in mm					Fräserdorn
	dm <sub>m</sub>	D <sub>5m</sub>	B <sub>kw</sub>	c	d <sub>hc1</sub>	
R220.96-0050-0063	22	47	10,4	6,3	–	22
R220.96-0080	27	62	12,4	7	–	27
R220.96-0100	32	77	14,4	8	–	32
R220.96-0125	40	90	16,4	9	–	40
R220.96-8160	40	90	16,4	9	66,7	40

Liefermöglichkeit siehe gültige Preis- und Lagerliste.

## Square 6 – 220.96-08



- Wendeplatten-Wahl und Schnittdaten siehe Seite 7 - 8.
- Wendeplatten siehe Seite 9.
- Tauchfräsen siehe Seite 552 im Katalog Fräsen.



Teilung	Best.-Nr.	Abmessungen in mm						
		D <sub>c</sub>	l <sub>1</sub>	a <sub>p</sub>				
Eng	R220.96 -0050-08-5A	50	40	7,5	5	0,3	10600	XNEX0806
	-0063-08-7A	63	40	7,5	7	0,4	9400	XNEX0806
	-0080-08-9A	80	50	7,5	9	1	8400	XNEX0806
	-0100-08-11A	100	50	7,5	11	1,5	7500	XNEX0806
	-0125-08-14A	125	63	7,5	14	2,8	6700	XNEX0806
	-8160-08-16	160	63	7,5	16	4,8	5900	XNEX0806

### Ersatzteile

	Spannschraube	Schlüssel *	Schraube
Fräser			
R220.96-0050	C04011-T15P	T15P-4	220.17-696
R220.96-0063	C04011-T15P	T15P-4	220.17-692
R220.96-0080-8160	C04011-T15P	T15P-4	-

\* Drehmoment: 3,5 Nm. Drehmomentschlüssel, siehe Seite 549 Katalog Fräsen 2.

### Aufspannung

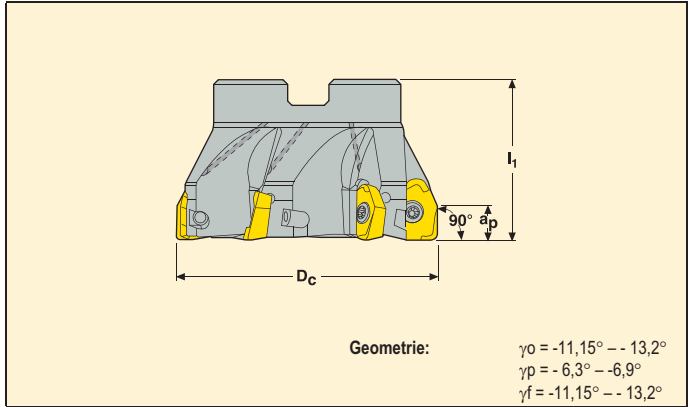
Fräser	Abmessungen in mm					Fräserdorn
	dm <sub>m</sub>	D <sub>sm</sub>	B <sub>kw</sub>	c	d <sub>hc1</sub>	
R220.96-0050-0063	22	47	10,4	6,3	-	22
R220.96-0080	27	62	12,4	7	-	27
R220.96-0100	32	77	14,4	8	-	32
R220.96-0125	40	90	16,4	9	-	40
R220.96-8160	40	90	16,4	9	66,7	40

Liefermöglichkeit siehe gültige Preis- und Lagerliste.

## Square 6 – 220.96-08A



- Wendeplatten-Wahl und Schnittdaten siehe Seite 7 - 8.
- Wendeplatten siehe Seite 9.
- Tauchfräsen siehe Seite 552 im Katalog Fräsen.



Teilung	Best.-Nr.	Abmessungen in mm						
		D <sub>c</sub>	l <sub>1</sub>	a <sub>p</sub>				
Weit	R220.96 -0063-08-4A	63	40	7,5	4	0,4	9400	XNEX0806
	-0080-08-5A	80	50	7,5	5	1	8400	XNEX0806
	-0100-08-6A	100	50	7,5	6	1,5	7500	XNEX0806
	-0125-08-7A	125	63	7,5	7	2,8	6700	XNEX0806

### Ersatzteile

	Spannschraube	Schlüssel *	Schraube
Fräser			
R220.96-0063	C04011-T15P	T15P-4	220.17-692
R220.96-0080-0125	C04011-T15P	T15P-4	–

\* Drehmoment: 3,5 Nm. Drehmomentschlüssel, siehe Seite 549 Katalog Fräsen 2.

### Aufspannung

Fräser	Abmessungen in mm				Fräserdorn
	dm <sub>m</sub>	D <sub>5m</sub>	B <sub>kw</sub>	c	
R220.96-0063	22	47	10,4	6,3	22
R220.96-0080	27	62	12,4	7	27
R220.96-0100	32	77	14,4	8	32
R220.96-0125	40	90	16,4	9	40

Liefermöglichkeit siehe gültige Preis- und Lagerliste.

Seco Werkstoff Gruppe	Vorschub $f_z$ mm/Zahn $a_e/D_c = 100\%$	Erste Wahl	Schwierige Bearbeitungen
1	0,10–0,25	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 T350M
2	0,10–0,25	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 T350M
3	0,10–0,23	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
4	0,10–0,21	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
5	0,10–0,19	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
6	0,10–0,17	XNEX 080608TR-MD15 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP2500
7	0,08–0,15	XNEX 080608TR-MD15 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP3000
8	0,10–0,20	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 T350M
9	0,10–0,17	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 T350M
10	0,10–0,18	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 F40M
11	0,10–0,15	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 F40M
12	0,10–0,30	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
13	0,10–0,25	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
14	0,10–0,20	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
15	0,10–0,18	XNEX 080608TR-M13 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP1500
16	0,10–0,20	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
17	0,10–0,19	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
20	0,07–0,12	XNEX 080608TR-ME09 T350M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
21	0,07–0,09	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 MP3000
22	0,07–0,13	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M

### Schnittdaten – Volle Eingriffsbreite ( $a_e/D_c = 100\%$ )

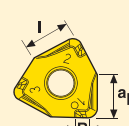
Seco Werkstoff Gruppe	Sorten														
	MP1500			MP2500			MP3000			T350M			F40M		
	Vorschub, $f_z$ mm/Zahn														
	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30
Schnittgeschwindigkeit, $v_c$ (m/min)															
1	475	365	310	420	325	275	395	305	260	365	285	240	320	245	205
2	415	320	270	365	285	240	345	270	225	320	245	210	280	215	180
3	345	265	225	305	235	200	290	225	190	265	205	175	230	180	150
4	315	245	205	280	215	180	265	205	175	245	190	160	210	165	140
5	255	200	165	225	175	150	215	165	140	200	155	130	170	135	110
6	185	145	–	165	130	–	155	120	–	145	110	–	125	95	–
7	60	45	–	50	35	–	45	35	–	45	35	–	40	30	–
8	305	235	200	240	185	160	240	185	155	225	175	145	205	160	135
9	265	205	–	210	165	–	205	160	–	195	150	–	180	140	–
10	225	175	–	180	140	–	175	135	–	165	130	–	150	120	–
11	175	135	–	140	110	–	140	105	–	130	100	–	120	90	–
12	275	215	180	245	190	160	230	180	150	215	165	140	185	145	120
13	245	190	160	220	170	145	205	160	135	190	145	125	165	130	110
14	225	175	150	200	155	130	190	145	125	175	135	115	150	120	100
15	185	140	–	160	125	–	155	120	–	140	110	–	125	95	–
16	–	–	–	1135	880	740	1075	835	700	990	765	645	860	665	560
17	–	–	–	915	710	600	870	670	565	800	620	520	695	540	455
20	–	–	–	65	50	–	60	50	–	60	45	–	55	40	–
21	–	–	–	40	30	–	40	30	–	35	30	–	35	25	–
22	–	–	–	65	50	–	60	50	–	60	45	–	55	40	–

### Schnittdaten – Eckfräsen

Einsatz	$a_e/D_c$	Vorschub $f_z$ mm/Zahn			$V_c$ -faktor
Volle Eingriffsbreite	100 %	0,07	0,18	0,30	1,00
Eckfräsen	25%	0,09	0,24	0,40	1,30
	10 %	0,14	0,37	0,61	1,50
	5 %	0,20	0,52	0,86	1,60
Mittl. Spandicke $h_m$		0,04	0,11	0,19	–

### Abmessungen in mm

WSP- Typ	Max. Schnitttiefe $a_p$	Breite der Planfase B
080608	7,5	1,3
080616	7,5	0,5



Geeigneten Vorschub wählen. Basis-Schnittgeschw. mit  $v_c$ -Faktor multiplizieren.

Seco Werkstoff Gruppe	Vorschub $f_z$ mm/Zahn $a_e/D_c = 100\%$	Erste Wahl	Schwierige Bearbeitungen
1	0,10–0,25	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 T350M
2	0,10–0,25	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 T350M
3	0,10–0,23	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
4	0,10–0,21	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
5	0,10–0,19	XNEX 080608TR-M13 MP2500	XNEX 080608TR-M13 T350M
6	0,10–0,17	XNEX 080608TR-MD15 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP2500
7	0,08–0,15	XNEX 080608TR-MD15 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP3000
8	0,10–0,20	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 T350M
9	0,10–0,17	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 T350M
10	0,10–0,18	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 F40M
11	0,10–0,15	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-M13 F40M
12	0,10–0,30	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
13	0,10–0,25	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
14	0,10–0,20	XNEX 080608TR-M13 MK1500	XNEX 080608TR-MD15 MK2000
15	0,10–0,18	XNEX 080608TR-M13 MP1500	XNEX 080608TR-MD15 MP1500
16	0,10–0,20	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
17	0,10–0,19	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
20	0,07–0,12	XNEX 080608TR-ME09 T350M	XNEX 080608TR-ME09 F40M
21	0,07–0,09	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 MP3000
22	0,07–0,13	XNEX 080608TR-ME09 F40M	XNEX 080608TR-ME09 F40M

### Schnittdaten – Volle Eingriffsbreite ( $a_e/D_c = 100\%$ )

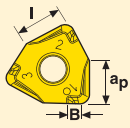
Seco Werkstoff Gruppe	Sorten											
	MK1500			MK2000			MK3000					
	Vorschub, $f_z$ mm/Zahn											
	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30	0,07	0,18	0,30			
Schnittgeschwindigkeit, $v_c$ (m/min)												
1	–	–	–	415	320	270	385	290	250			
2	–	–	–	360	280	235	335	250	220			
3	–	–	–	300	235	195	280	210	185			
4	–	–	–	275	215	180	255	190	165			
5	–	–	–	225	175	145	210	155	135			
6	–	–	–	165	125	–	150	115	–			
7	–	–	–	50	40	–	50	35	–			
8	–	–	–	265	205	175	240	180	155			
9	–	–	–	230	180	–	205	155	–			
10	–	–	–	200	155	–	175	130	–			
11	–	–	–	155	120	–	140	105	–			
12	345	270	225	240	185	155	225	170	145			
13	310	240	200	215	165	140	200	150	130			
14	285	220	185	200	155	130	185	140	120			
15	230	180	–	160	125	–	150	110	–			
16	–	–	–	1120	865	730	1040	780	680			
17	–	–	–	905	700	590	840	630	550			
20	–	–	–	70	55	–	60	45	–			
21	–	–	–	45	35	–	40	30	–			
22	–	–	–	70	55	–	60	45	–			

### Schnittdaten – Eckfräsen

Einsatz	$a_e/D_c$	Vorschub $f_z$ mm/Zahn			$v_c$ -faktor
Volle Eingriffsbreite	100 %	0,07	0,18	0,30	1,00
Eckfräsen	25 %	0,09	0,24	0,40	1,30
	10 %	0,14	0,37	0,61	1,50
	5 %	0,20	0,52	0,86	1,60
Mittl. Spandicke $h_m$		0,04	0,11	0,19	–

### Abmessungen in mm

WSP- Typ	Max. Schnitttiefe $a_p$	Breite der Planfase B
080608	7,5	1,3
080616	7,5	0,5



Geeigneten Vorschub wählen. Basis-Schnittgeschw. mit  $v_c$ -Faktor multiplizieren.

## XNEX

Toleranzen (± mm)

	l	s
XNEX	0,025	0,025

Größe	Abmessungen in mm	
	l	s
0806	12,48	6,37 - 6,47

Wendepplatten	Best.-Nr.	r <sub>e</sub>	Spanwin- kel	Sorten															
				Beschichtet										Unbesch.					
				MK1500	MK2000	MK3000	MP1500	MP2500	MP3000	MH1000	MS2500	T25M	T350M	F15M	F20M	F25M	F40M	S60M	HX
	XNEX 080608TR-ME09	0,8	27°	■	■	■	■	■	■										
	080608TR-M13	0,8	22°	■	■	■	■	■	■										
	080608TR-MD15	0,8	17°	■	■	■	■	■	■										
	XNEX 080616TR-ME09	1,6	27°	■	■	■	■	■	■										
	080616TR-M13	1,6	22°	■	■	■	■	■	■										
	080616TR-MD15	1,6	17°	■	■	■	■	■	■										

■ Lagerstandard  
 Liefermöglichkeit siehe gültige Preis- und Lagerliste.

## Wendeplatten für Eck-/Nutenfräser und Walzenstirnfräser

Bezeichnung der Wendeplatte	Sorte
XOMX 060202R-M05	MP3000
XOMX 060204R-M05	MP3000
XOMX 060208R-M05	MP3000
XOMX 060216R-M05	MP3000
XOMX 090308TR-M08	MP3000
XOMX 090312TR-M08	MP3000
XOMX 090304TR-ME06	MP3000
XOMX 090308TR-ME06	MP3000
XOMX 090312TR-ME06	MP3000
XOMX 090316TR-ME06	MP3000
XOMX 090320TR-ME06	MP3000
XOMX 090324TR-ME06	MP3000
XOMX 090331TR-ME06	MP3000
XOMX 120408TR-D14	MP3000
XOMX 120408TR-MD13	MP3000
XOMX 120412TR-M12	MP3000
XOMX 120431TR-D14	MP3000
XOMX 120412TR-MD13	MP3000
XOMX 120416TR-MD13	MP3000
XOEX 120408R-M07	MP3000
XOEX 120416R-M07	MP3000
XOEX 120431R-M07	MP3000
XOEX 120412TR-M12	MP3000
XOEX 120408ZZR-M07	MP3000
XOMX 180608TR-MD15	MP3000
XOMX 180612TR-MD15	MP3000
XOMX 180616TR-MD15	MP3000
XOMX 180608TR-D16	MP3000
XOMX 180631TR-D16	MP3000
XOMX 180608TR-M14	MP3000
XOMX 180612TR-M14	MP3000
XOMX 180616TR-M14	MP3000
XOMX 180620TR-M14	MP3000
XOMX 180624TR-M14	MP3000
XOMX 180631TR-M14	MP3000
XOEX 180608ZZR-M10	MP3000
APKX 1604PDR-ME12	MP3000
APFT 1604PDTR-D15	MP3000
ACET 150612TR-MD15	MP3000
SCET 120612T-MD15	MP3000

## Wendeplatten für Planfräser

Bezeichnung der Wendeplatte	Sorte
HPMN 1206ZETR-D25	MP3000
OFEN 070405TN-D18	MP3000
OFEN 0704ZZR-M10	MP3000
OFER 070405N-M10	MP3000
SEEX 09T3AFN-M05	MP3000
OFEX 05T305N-M05	MP3000
SEEX 1204AFN-M10	MP3000
SEEX 1204AFTN-MD18	MP3000
SEMX 1204AFTN-MD19	MP3000
SEMX 1505AFTN-MD20	MP3000
ONMF 090520ANTN-M14	MP3000
ODMT 050504TN-MD20	MP3000

## Wendeplatten für Scheibenfräser

Bezeichnung der Wendeplatte	Sorte
LNKT 050404PPTN4-M06	MP3000
LNKT 050408PPTN4-M06	MP3000
LNKW 050404PPN4-MD07	MP3000
LNKW 050408PPN4-MD07	MP3000
LNKT 060504PPTN-M06	MP3000
LNKT 060508PPTN-M06	MP3000
LNKW 060504PPN-MD08	MP3000
LNKW 060508PPN-MD08	MP3000
LNKT 080504PPTN-M06	MP3000
LNKT 080508PPTN-M06	MP3000
LNKW 080504PPN-MD08	MP3000
LNKW 080508PPN-MD08	MP3000

## Wendeplatten für Kopierfräser

Bezeichnung der Wendeplatte	Sorte
218.19-080T-M04	MP3000
218.19-100T-M06	MP3000
218.19-125T-T3-M07	MP3000
218.19-125T-T3-MD08	MP3000
218.19-160T-04-M08	MP3000
218.19-160T-04-MD09	MP3000
RDHW 06T1M0-MD02	MP3000
RDHW 0803M0-MD03	MP3000
RDHW 10T3M0-MD04	MP3000
RPHW 1204M0-MD05	MP3000
RPHW 1605M0T-MD08	MP3000
RPKW 2006M0-MD10	MP3000



**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 8606. **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** Seco Tools (SEA) Pte Ltd. Tel: +62 21 7918 6441/6442 Fax: +62 21 7918 6440. **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 5600/5603. **VIETNAM** Seco Tools (SEA) Pte. Ltd. Tel: +84 8 91 44 393/91 43 164 Fax: +84 8 91 43 164.



Seco Tools AB, SE-737 82 Fagersta, Sweden. Tel. +46 223 400 00.  
[www.secotools.com](http://www.secotools.com)