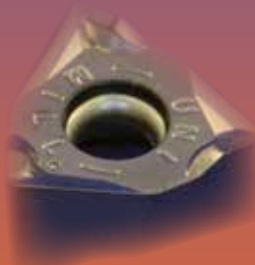
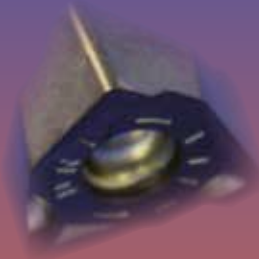




**Fresatura
spallamento retto**

Type B22



Prodotti da



Willich



Nordreno
Vestfalia



Germania



Europa

per l'



Europa

e il



Jongen Italia s.r.l

Via della Rena 26 - I-39100 Bolzano

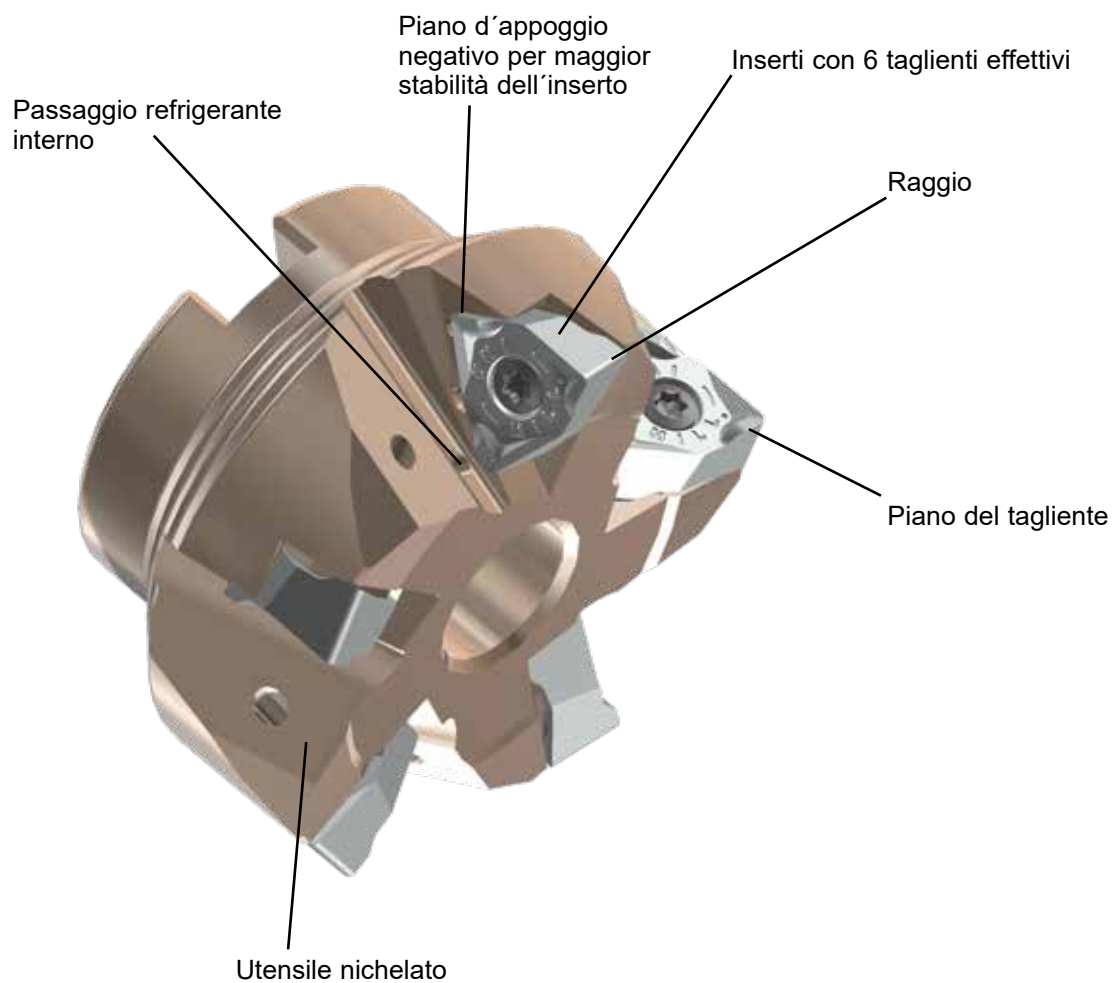
Tel: 0471 177 51 84 · Fax: +49 2154 9285 9 2200

Fax No Verde internazionale: 00 800 56 64 36 33

www.jongen.it · email: info@jongen.it

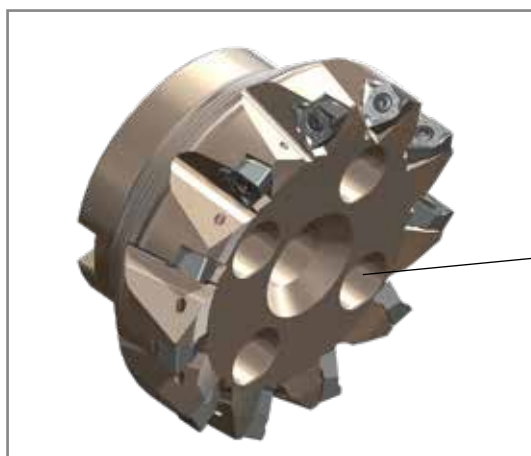
L' UTENSILE

- ☞ Fresa per spallamenti retti particolarmente economica, per la sgrossatura e finitura
- ☞ Impegno assiale possibile fino a 7 mm
- ☞ Questi utensili resistono ad altissime sollecitazioni grazie al corpo temprato in acciaio d'utensile con alta resistenza al calore
- ☞ L'utensile dispone di una superficie nichelata per proteggere contro saldature e corrosione



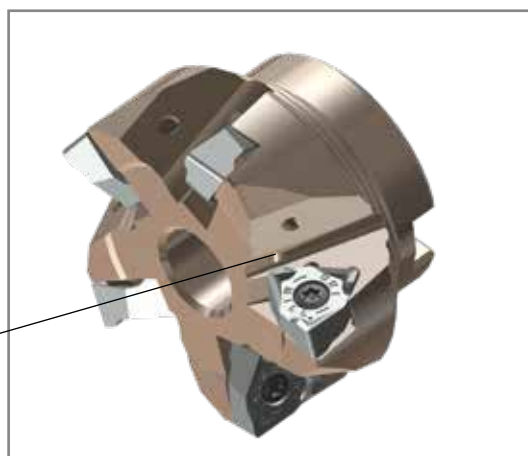
CARATTERISTICHE

- ☞ Utensile per lavorazioni in acciaio, acciai inossidabili, legati e ghisa
- ☞ La generazione nuova delle frese a spallamento retto offre un taglio dolce dovuto all'angolo del truciolo positivo e al numero elevato di taglienti
- ☞ L'inserto rettificato offre un'alta precisione e un'ottima rugosità
- ☞ Il posizionamento del inserto risulta ottimo, grazie ai angoli di spoglia negativi e positivi sfalzati sul piano periferico del inserto il quale riduce notevolmente le vibrazioni
- ☞ Diversi numeri di denti permettono un'ottima scelta dell'utensile per varie applicazioni



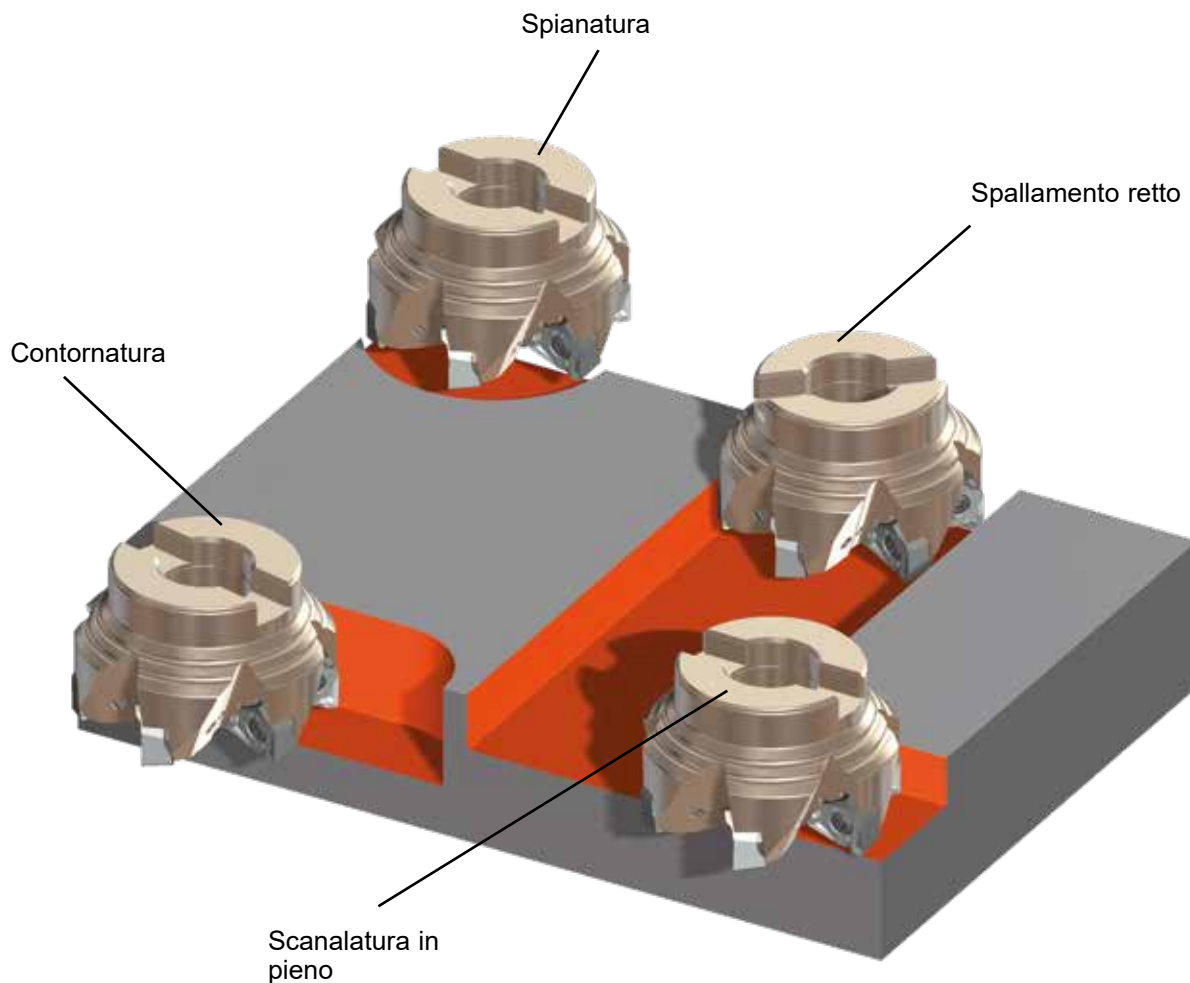
- ☞ L'alesaggio è in versione secondo la norma DIN8030. A partire dal diametro 125 i corpi dispongono dei fori addizionali di fissaggio

Fori addizionali di fissaggio



- ☞ Frese per spallamenti dal diametro 50 fino diametro 100 sono muniti di fori interni per passaggio refrigerante

CAMPO D'IMPIEGO



GLI INSERTI



JMB22-853R08

Inserto rettificato di precisione con formatruciolo e con fascia sul piano, tagliente smussato e arrotondato



JMB22-753R08

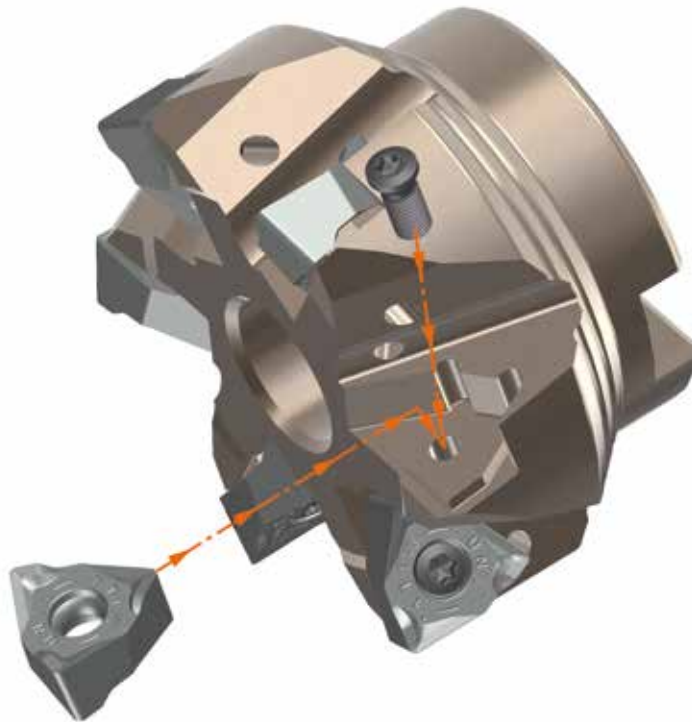
Inserto sinterizzato di precisione con formatruciolo e con fascia sul piano, tagliente smussato e arrotondato. Dovuto al procedimento di produzione possibile errore sulla parallelità fino a 0,05 mm.

☞ Inserti con 6 taglienti effettivi rettificati di precisione con formatruciolo molto positivo.

Impegno assiale possibile fino a max 7 mm.

☞ Campo d'impiego: tutti tipi di acciai e acciai inox, tipi di ghise e materiali difficili da asportare

Montaggio degli inserti:



Sono disponibili gli inserti nelle qualità seguenti:

HT45



Code 31, DIN-ISO 513 Classificazione P30-P35, M25-M30, K20-K30

Qualità di metallo duro fine e molto tenace con rivestimento ALTiN- nano composit, per velocità di taglio medie e alte con alti avanzamenti. Impiegabile sia con refrigerante che anche a secco. Il campo d'impiego è la sgrossatura e finitura su quasi tutti i acciai, ghise, per esempio acciai da costruzione, acciaio d'utensile, acciai legati, poco legati, alta lega, ma anche ghisa sferoidale e ghisa grigia.

HT32



Code 33, DIN-ISO 513 Classificazione P20-P30, M25-M30, S20-S30

Qualità di metallo duro fino, resistente al usura e tenace con rivestimento ALTiN nano-composite per velocità di taglio medie e alte e avanzamenti medi. Campo di impiego sono la sgrossatura e finitura di acciai inossidabili e acciai di alta lega.

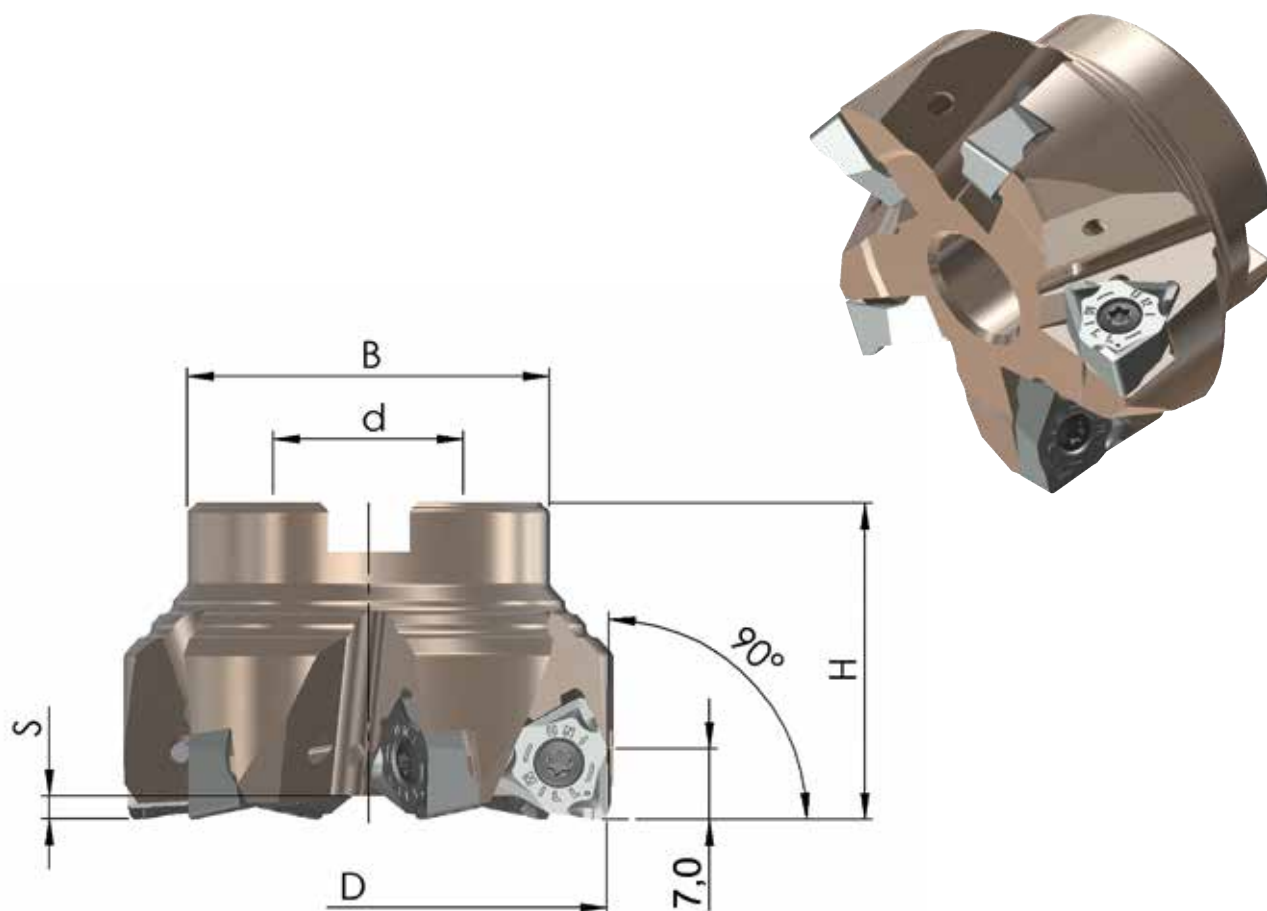
HT20



Code 32, DIN-ISO 513 Classificazione K15-K20, H15-H20

Qualità di metallo duro fino molto resistente all'usura con rivestimento ALTiN nano-composite per velocità di taglio medie e alte con alti avanzamenti. Il campo d'impiego è la lavorazione su ghise, per esempio, ghisa sferoidale e ghisa grigia, ghisa temprata, ghisa grafite.




DATI TECNICI



Codice	D	H	d	B	S	Z	MS
90PP-050-853-4	50	40	22	46	2,75	4	MS 10x25-912
90PP-063-853-5	63	40	22	46	2,75	5	MS 10x25-912
90PP-080-853-6	80	50	27	58	5,75	6	MS 12x35-912
90PP-100-853-7	100	50	32	78	3,75	7	MS 16x35-6912
90PP-125-853-9	125	63	40	90	3,75	9	MS 20x55-7991
90PP-160-853-11	160	63	40	90	3,75	11	MS 20x55-7991
<u>a passo stretto:</u>							
90PP-050-853-5	50	40	22	46	2,75	5	MS 10x25-912
90PP-063-853-6	63	40	22	46	2,75	6	MS 10x25-912
90PP-080-853-7	80	50	27	58	5,75	7	MS 12x35-912
90PP-100-853-9	100	50	32	78	3,75	9	MS 16x35-6912
90PP-125-853-11	125	63	40	90	3,75	11	MS 20x55-7991
90PP-160-853-13	160	63	40	90	3,75	13	MS 20x55-7991




MS= Vite centrale di fissaggio

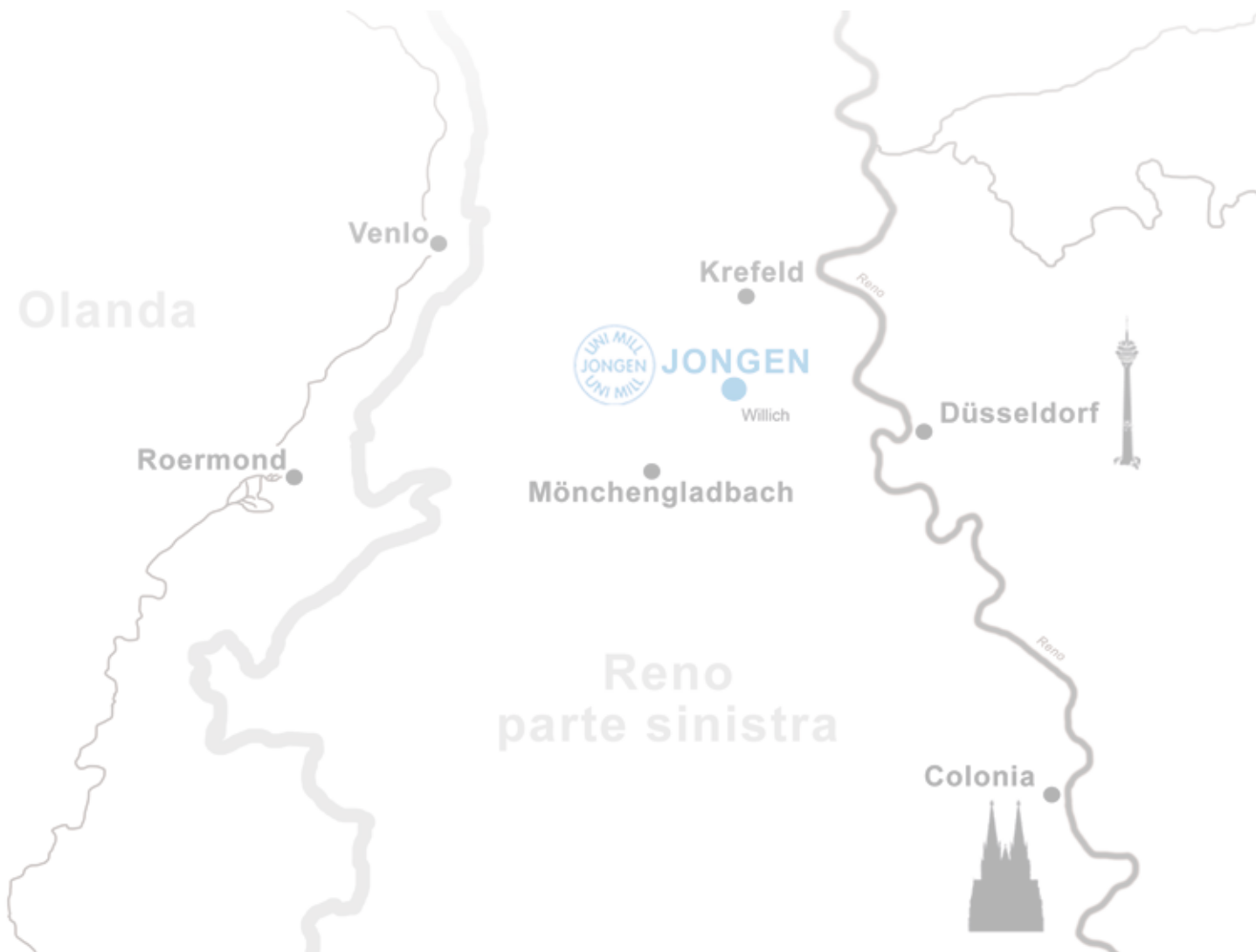
Inserti

			HT45 (code 31)	HT32 (code 33)	HT20 (code 32)				
	JMB22-753R08- IK 12,9x7,8 R0,8	Codice	B22A-GW31	B22A-DX33	B22A-AT32	Errore di parallelismo fino à max. 0,05 mm!			
	JMB22-853R08- IK 12,9x7,8 R0,8	Codice	B22B-RX31	B22B-NW33	B22B-JZ32				
			10	10	10				

Definizione simboli vedere catalogo principale, pagina XV-115

Parti di ricambio

	SS 4,0-2	momento torcente 3,2-3,3 Nm	Vite di fissaggio
	T 15	Cacciavite	
	100 g	Grasso di alta qualità	



Parametri per la fresatura a spallamento retto

Salvo errori di stampa.

Tipo del materiale	Durezza	Rivestimento	Impegno [mm]		Velocità di taglio Vc [m/min.]	ø50 fz [mm]	ø63 fz [mm]	ø80 fz [mm]	ø100 fz [mm]	ø125 fz [mm]	ø160 fz [mm]
			ae	ap max.							
P	Acciaio di costruzione, Acciaio non legato	HT45 (HT32)	-0,25 D	-7,0	250 (200-350)	0,22 (0,16-0,26)	0,24 (0,20-0,28)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)
			-0,50 D	-7,0		0,18 (0,14-0,22)	0,20 (0,16-0,24)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)
P	Acciaio d' utensile, Acciaio bonificato, Acciaio legato	HT45 (HT32)	>0,75 D - 1 D	-7,0	220 (160-280)	0,15 (0,11-0,19)	0,16 (0,12-0,20)	0,18 (0,14-0,22)	0,18 (0,14-0,22)	0,18 (0,14-0,22)	0,18 (0,14-0,22)
			-0,75 D	-7,0		0,13 (0,09-0,17)	0,14 (0,10-0,18)	0,16 (0,12-0,20)	0,16 (0,12-0,20)	0,16 (0,12-0,20)	0,16 (0,12-0,20)
M	Acciaio inossidabile Acciaio superiore Acciaio di alta lega	HT32 (HT45)	-0,25 D	-7,0	240 (140-300)	0,20 (0,16-0,24)	0,22 (0,18-0,26)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)
			-0,50 D	-7,0		0,17 (0,13-0,22)	0,18 (0,14-0,22)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)
S	Acciai di alta lega resistente al calore Leghe di titanio	HT32 (HT45)	>0,75 D - 1 D	-7,0	60 (40-200)	0,14 (0,10-0,18)	0,15 (0,11-0,19)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)
			-0,75 D	-7,0		0,12 (0,08-0,16)	0,13 (0,09-0,17)	0,12 (0,08-0,16)	0,12 (0,08-0,16)	0,12 (0,08-0,16)	0,12 (0,08-0,16)
K	Ghisa grigia	HT20	-0,25 D	-7,0	250 (180-350)	0,29 (0,25-0,33)	0,30 (0,26-0,34)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)
			-0,50 D	-7,0		0,25 (0,21-0,29)	0,27 (0,23-0,31)	0,28 (0,24-0,32)	0,28 (0,24-0,32)	0,28 (0,24-0,32)	0,28 (0,24-0,32)
K	Ghisa grigia con grafite sferoidale	HT20 (HT45)	>0,75 D - 1 D	-7,0	200 (130-280)	0,21 (0,17-0,25)	0,22 (0,18-0,26)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)
			-0,75 D	-7,0		0,18 (0,14-0,22)	0,19 (0,15-0,23)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)

I parametri qui citati sono indicativi. Secondo il tipo di macchina, lo staffaggio e il materiale da lavorare si possono aumentare o ridurre i parametri.