



Fresatura a
spallamento retto

Tipo B32

ap max. 6 mm
6 taglienti eff.



Prodotti da



Willich



Nordreno
Vestfalia



Germania



Europa



per l'



Europa

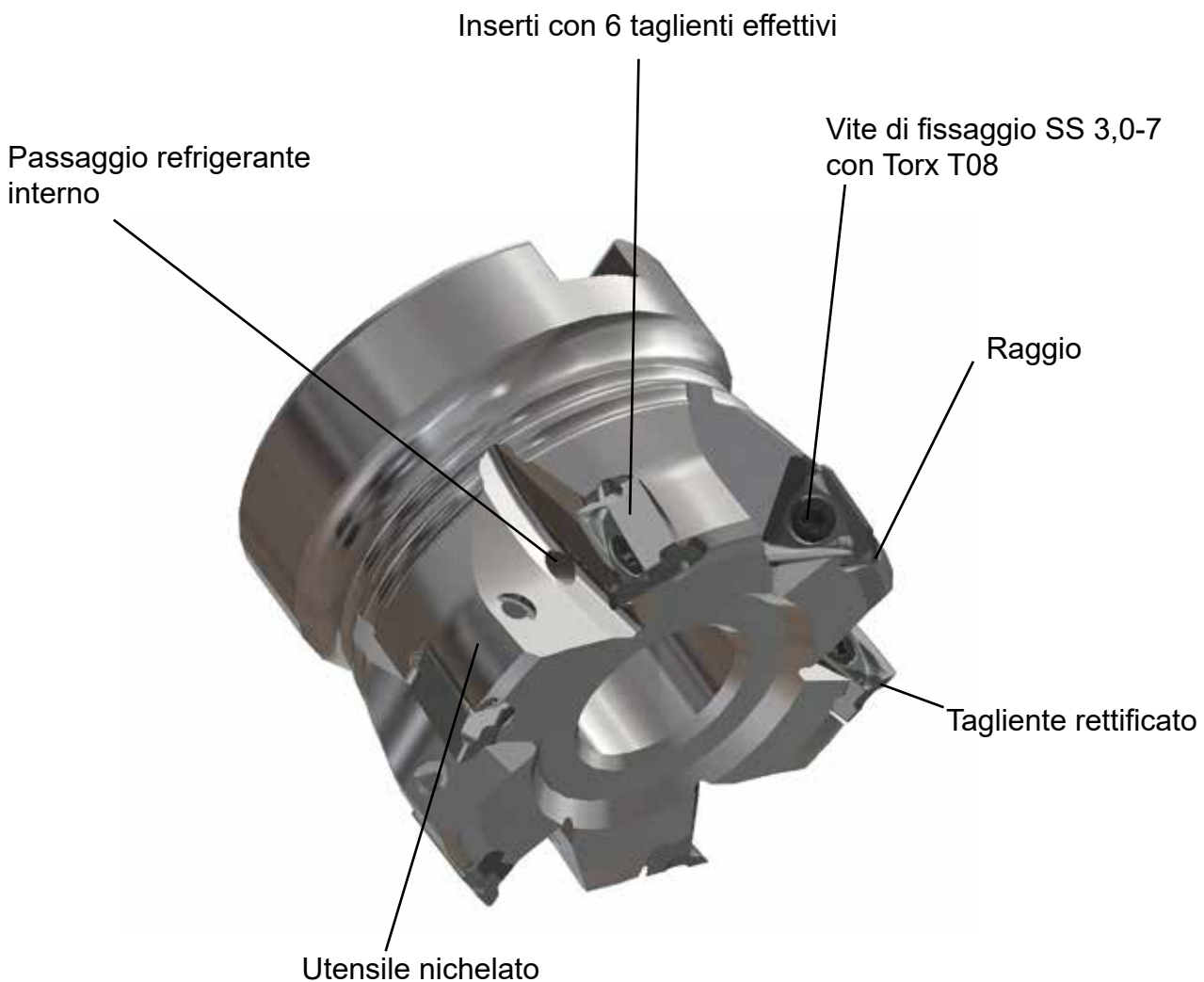
e il



GLI UTENSILI

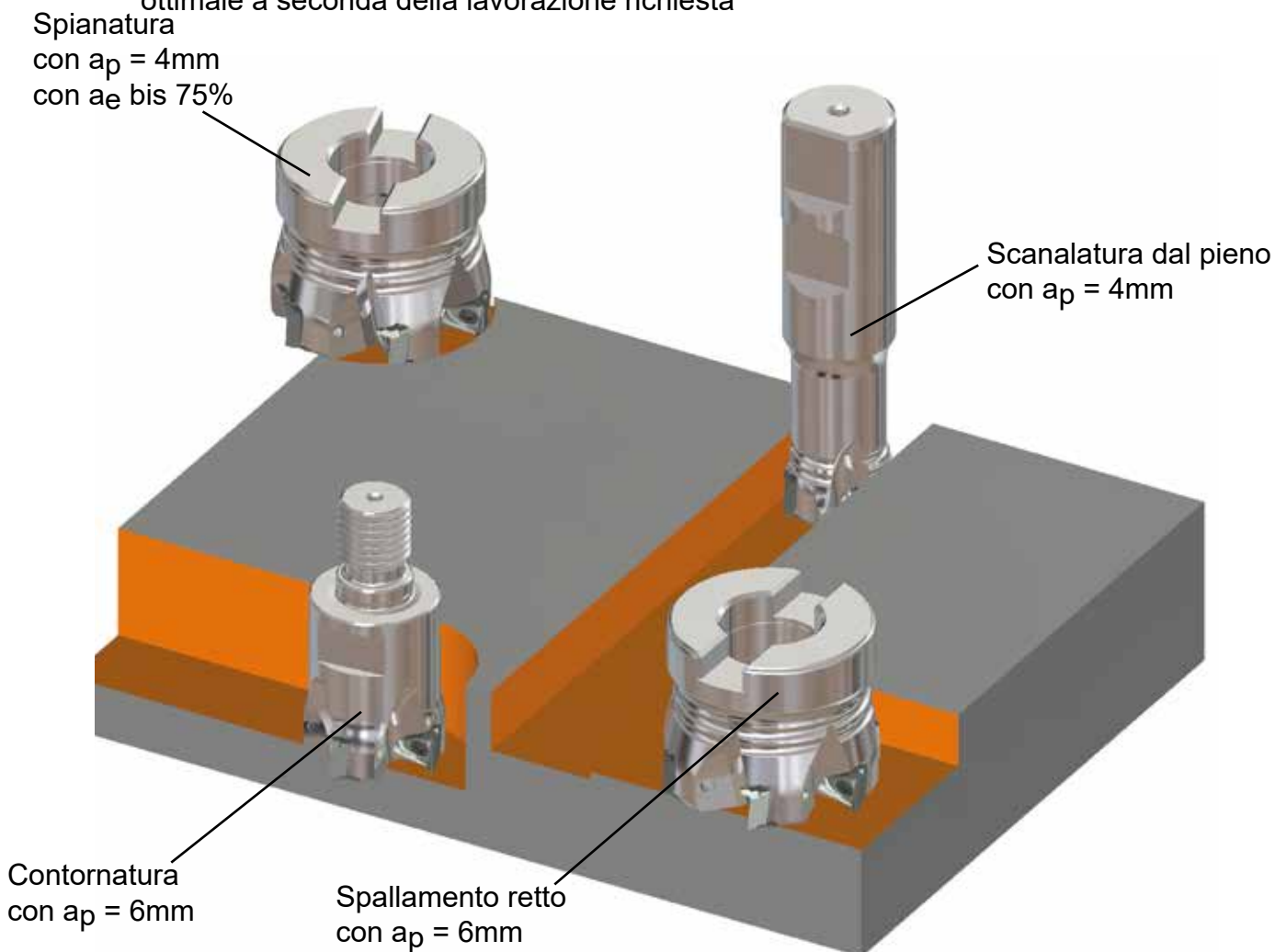
L' utensile B32 è stato sviluppato in particolare per lavorazioni di scanalatura, spallamento retto e spianatura in sgrossatura e di finitura su quasi tutti i materiali, es.: acciai, acciai legati e superlegati, ghise e materiali di difficile asportazione. Impiegabile anche su materiali non ferrosi e alluminio.

Questi utensili sono disponibili in versione a manicotto da diametro 32 fino 80 mm, sia a passo normale, che a passo stretto e anche in versione con gambo Weldon da diametro 25 fino 32 mm a passo normale e passo stretto, come anche le frese con attacco filettato da diametro 25 fino 32 mm sono a passo normale e passo stretto.



CARATTERISTICHE

- Inserto economico grazie a 6 taglienti effettivi
- Elevato volume di truciolo volume di truciolo considerando un impegno assiale fino max. a_p 6mm
- Grazie alla fascia rettificata dell'inserto sinterizzato JMB32-713HR05 e JMB32-713SR05 come anche la versione rettificata JMB32-713AR05, si ottiene un'ottima superficie
- Con impegno incrementale in a_p fino a 6 mm. lascia un gradino minimale
- L'ottimizzazione della geometria del tagliente e il materiale di taglio permettono alte durate d'utensile
- I corpi sono costruiti in acciai per utensile resistente al calore e temprati per resistere meglio alle sollecitazioni
- Le superfici sono nichelate per resistere alla corrosione ed evitare i riporti di materiale
- Le versioni a manicotto sono disponibili secondo la DIN 8030-A
Frese a gambo Weldon secondo DIN 1835-B
Frese con attacco filettato
- Tutti gli utensili sono forniti di fori
- Gli utensili sono disponibili sia con passo normale sia con passo stretto per una scelta ottimale a seconda della lavorazione richiesta



GLI INSERTI

JMB32-713HR05: Inserto sinterizzato di precisione con piano tagliente rettificato. Lo spigolo del tagliente è arrotondato con una fascia negativa. Questo tipo di inserto può essere impiegato con l'appropriata qualità di metallo duro, su acciai, acciai di alta lega e ghise.

JMB32-713SR05: Inserto sinterizzato di precisione con piano tagliente rettificato. Lo spigolo del tagliente è arrotondato con una fascia negativa. Questo tipo di inserto può essere impiegato con l'appropriata qualità di metallo duro, su acciai superlegati, acciai di alta lega e titanio.

JMB31-713AR05: Inserto rettificato di precisione con formatruciolo lappato. Lo spigolo tagliente è vivo. Questo inserto è per impiego su alluminio e materiali non-ferrosi

JMB32-713HR05



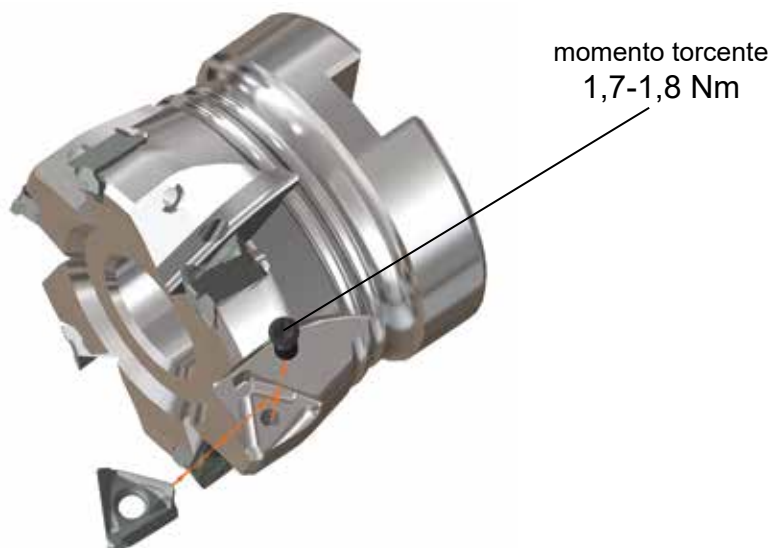
JMB32-713SR05



JMB32-713AR05



Montaggio degli inserti:



Sono disponibili gli inserti nelle qualità seguenti:

HC45



Codice 41, classificazione DIN-ISO 513: P30-P35, M25-M30, K20-K30

Qualità di metallo duro fine, molto tenace con il rivestimento di strato elevato HIPIMS, 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 per utensile, acciai legati, poco legati, alta lega, ma anche ghisa sferoidale e ghisa grigia.

HC30



Codice 52, classificazione DIN-ISO 513: P20-P30, M25-M30 S20-S30

Qualità di metallo duro ultrafine, resistente all'usura con il rivestimento molto tenace con il rivestimento di strato elevato HIPIMS per velocità di taglio medie e avanzamenti medi. Questa qualità può essere applicata sia per lavorazione a secco come anche con il refrigerante. Il campo d'impiego sono la finitura e la sgrossatura di acciai e superleghe.

XC35



Codice 46, classificazione DIN-ISO 513: P20-P30, M20-M30, S15-S25

Qualità di metallo duro fino, resistente all'usura tenace con rivestimento a multistrati TiAlN per velocità di taglio medie e avanzamenti medi. Questa qualità è da impiegare preferibilmente con refrigerante. Campo di impiego sono la sgrossatura e finitura di acciai inossidabili e acciai.

HC20



Codice 53, classificazione DIN-ISO 513: K15-K20, H15-H20

Qualità di metallo duro fino molto resistente all'usura con alto strato di tenace rivestimento HIPIMS per velocità di taglio medie e alte con alti avanzamenti. Questa qualità può essere impiegata con o senza refrigerante. Il campo d'impiego è la lavorazione su ghise, per esempio, ghisa sferoidale, ghisa grigia, ghisa temprata, con grafite.

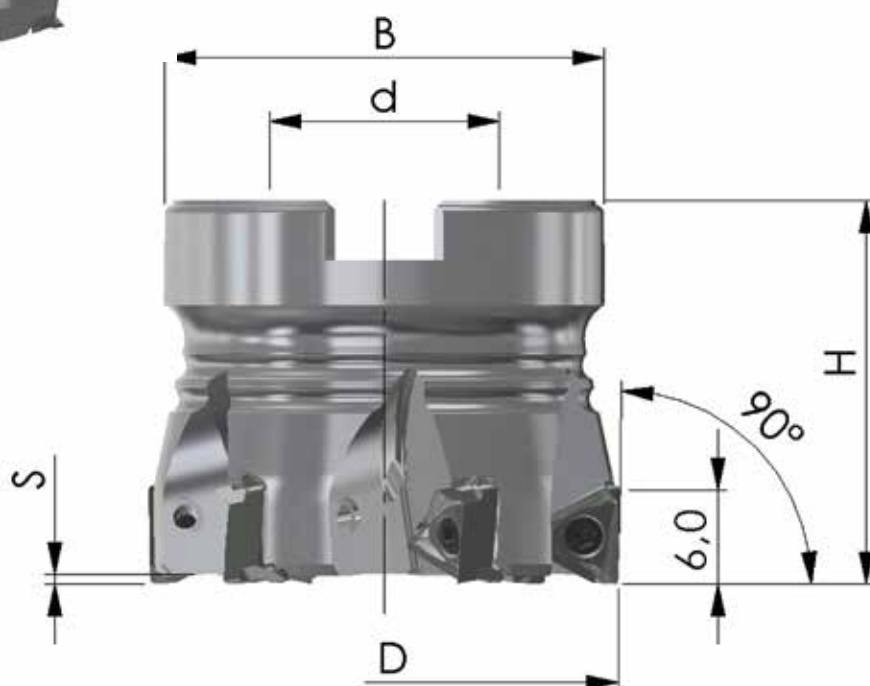
K15M



Codice 8, classificazione DIN-ISO 513: N20-N25

Qualità di metallo duro fino, molto tenace per alte velocità di taglio considerando alti avanzamenti. Questa qualità può essere impiegata sia con refrigerante come anche a secco. Campo di impiego sono la sgrossatura e finitura di metalli non ferrosi, alluminio con non più di 8% di silicio.

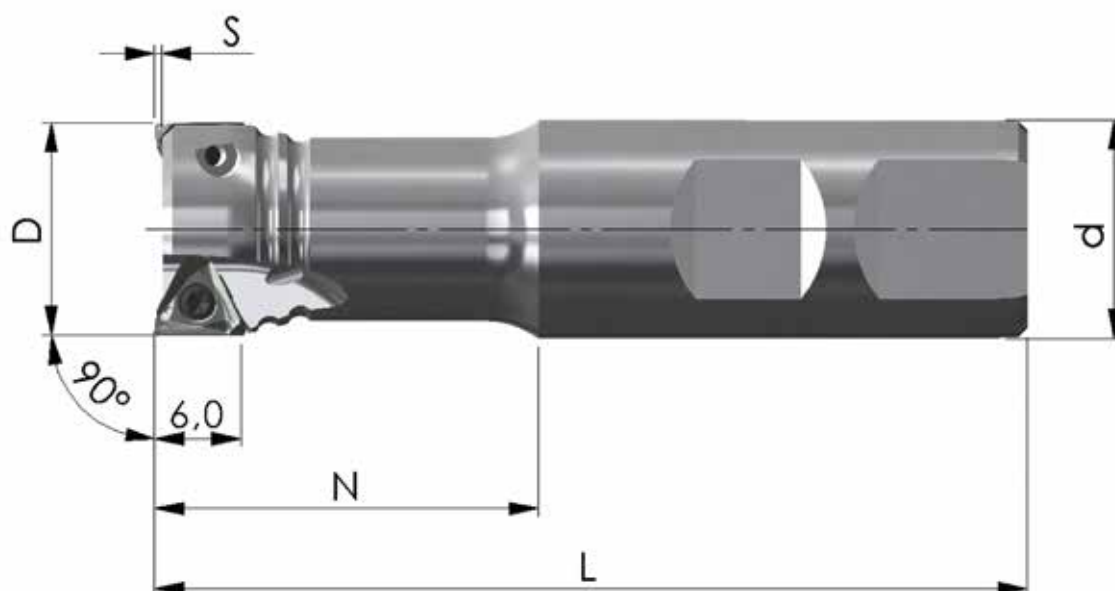
DATI TECNICI



Codice	D	H	d H6	B	S	Z	MS
90PP-032-B32-3	32	40	16	29	1,0	3	DS12
90PP-040-B32-3	40	40	16	38	1,0	3	MS-8x25-912
90PP-050-B32-5	50	40	22	46	1,0	5	MS-10x25-912
90PP-063-B32-5	63	40	22	46	1,0	5	MS-10x25-912
90PP-080-B32-7	80	50	27	58	1,0	7	MS-12x35-912
a passo stretto:							
90PP-032-B32-4	32	40	16	29	1,0	4	DS12
90PP-040-B32-4	40	40	16	38	1,0	4	MS-8x25-912
90PP-050-B32-6	50	40	22	46	1,0	6	MS-10x25-912
90PP-063-B32-7	63	40	22	46	1,0	7	MS-10x25-912
90PP-080-B32-9	80	50	27	58	1,0	9	MS-12x35-912

MS= Vite centrale di fissaggio

DATI TECNICI

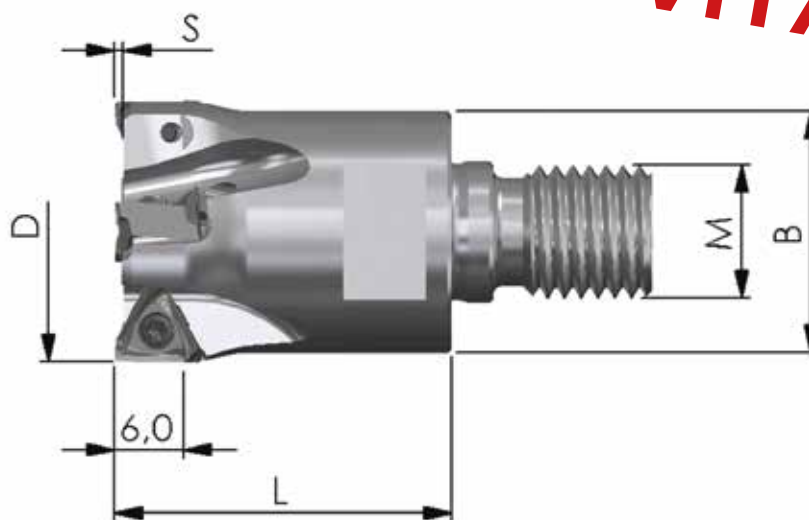


Codice	D	L	d	N	S	Z
90PP-25-25-B32-2	25	100	25	43	1,0	2
90PP-32-25-B32-3	32	100	25	43	1,0	3
a passo stretto:						
90PP-25-25-B32-3	25	100	25	43	1,0	3
90PP-32-25-B32-4	32	100	25	43	1,0	4

DATI TECNICI













NOVITÀ



Codice	D	L	M	B	SW	S	Z
ESF-25-M12-B32-2	25	36	M12	21	18	1,0	2
ESF-32-M16-B32-3	32	40	M16	29	24	1,0	3
a passo stretto:							
ESF-25-M12-B32-3	25	36	M12	21	18	1,0	3
ESF-32-M16-B32-4	32	40	M16	29	24	1,0	4




INSERTI E PARAMETRI GENERICI

			HC45 (code 41)	HC30 (code 52)	XC35 (code 46)	HC20 (code 53)	K15M (code 8)	
	JMB32-713HR05- IK 7,46x6,33 R0,5	Codice	B32A-MS41	B32A-DY52		B32A-AZ53		
		f_z [mm]	0,10 (0,05-0,25)	0,10 (0,05-0,30)		0,15 (0,10-0,30)		
	JMB32-713SR05- IK 7,46x6,33 R0,5	Codice			B32A-TP46			
		f_z [mm]			0,10 (0,05-0,30)			
	JMB32-713AR05- IK 7,46x6,33 R0,5	Codice					B32D-YG08	
		f_z [mm]					0,15 (0,05-0,30)	
			10	10	10	10	10	

Definizione simboli vedere catalogo principale, pagina XV-115

V_c [m/min]	Acciaio	Inossidabile	Ghisa	Metalli non ferrosi	Resistente al calore	Temprato
HC45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HC30	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	
XC35	120 (60 - 160)	120 (60 - 180)			80 (60 - 120)	
HC20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)
K15M				400 (300-600)		

VITE CENTRALE DI FISSAGGIO

	SS 3,0-7	momento torcente 1,7-1,8 Nm	Vite di fissaggio per inserto
	T 08	Cacciavite per vite di fissaggio	
	100 g	Grasso di alta qualità	

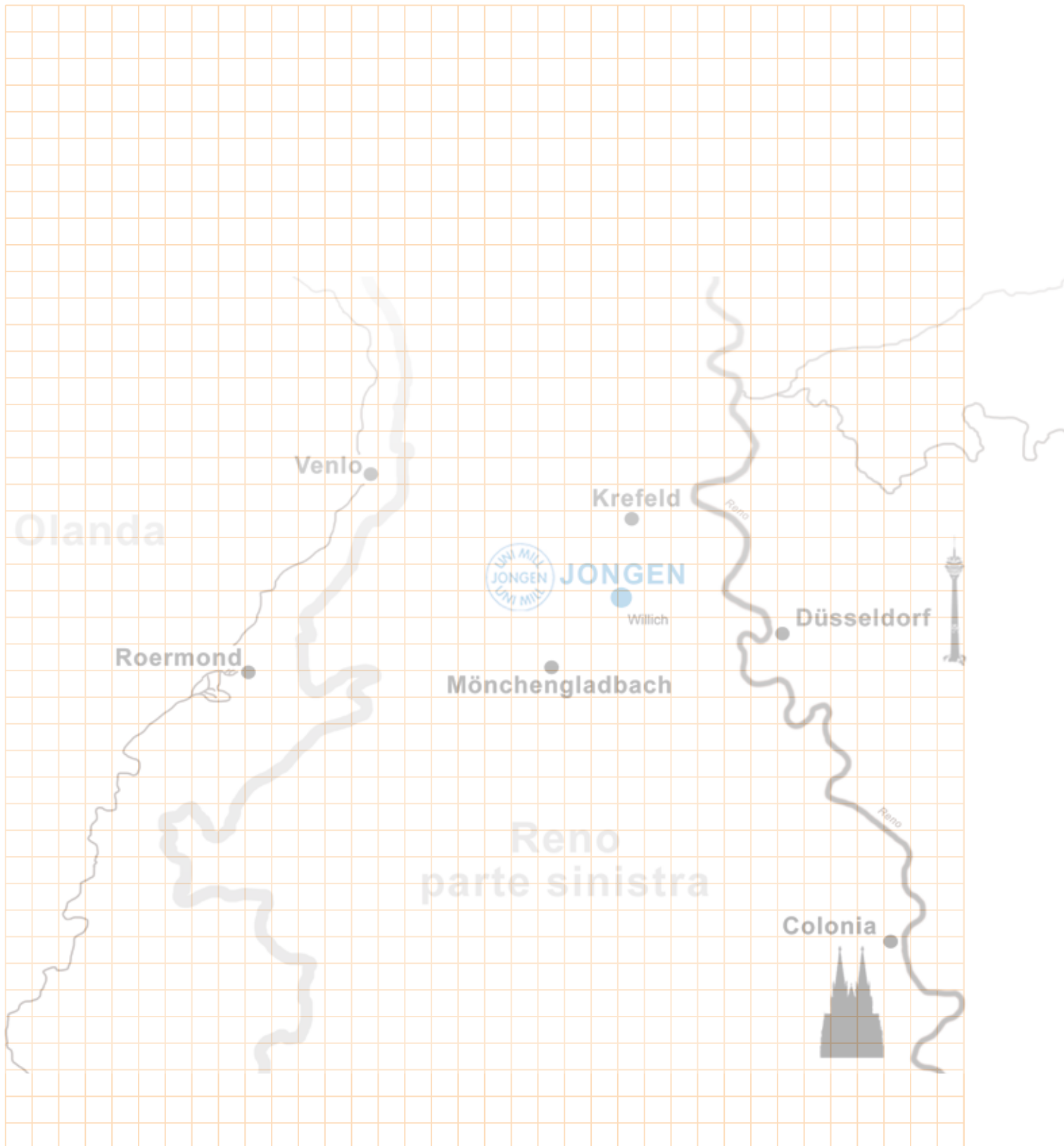
PARAMETRI DI TAGLIO SPECIFICI PER LAVORAZIONE IN SPALLAMENTO RETTO

Tipo del materiale		Durezza	Rivestimento	Impegno [mm]		V _c [m/min.]
				a _e max.	a _p max.	
P	Acciaio da costruzione, acciaio non legato	<180 HB	HC45 (HC30)	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D - 1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	250 (200-350)
	Acciaio per utensili, Acciaio bonificato, Acciaio legato	180-350 HB	HC45 (HC30)	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D - 1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	220 (160-280)
M	Acciai austenitici e martensitici	<270 HB	HC30	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D - 1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	240 (140-300)
	Acciai austenitici e martensitici	<270 HB	XC35	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D - 1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	120 (60-200)
	Acciai ferritici		XC35	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D - 1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	80 (60-140)
S	Acciai di alta lega resistente al calore Leghe di titanio		XC35	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D - 1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	60 (40-200)
K	Ghisa grigia	<800 N/mm ²	HT20	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D - 1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	250 (180-350)
	Ghisa grigia con grafite sferoidale	<350 N/mm ²	HT20 (HC45)	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D - 1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	200 (130-280)
	Aluminio, Metalli non ferrosi	bis 12% Si	K15M	0,25 D 0,50 D 0,75 D >0,75 D-1 D	6,0 6,0 4,0 4,0	500 (500-1000)

I parametri qui citati sono indicativi.

A seconda del tipo di macchina, lo staffaggio e il materiale da lavorare si possono aumentare o ridurre i parametri.

NOTE



Salvo modifiche tecniche, errori di stampa ed omissioni.

01/21



Jongen Italia s.r.l

Via della Rena 26 - I-39100 Bolzano
Tel: 0471 177 51 84 · Fax: +49 2154 9285 9 2200
JONGEN.ITALIA@PECANCIT.IT
www.jongen.it · email: info@jongen.it