

FRESE A TESTA SFERICA 

JONGEN Italia s.r.l.

**K01-
K06**



Prodotti da



Willich



Nordreno
Vestfalia



Germania



Europa

per l'



Europa

e il



L'UTENSILE

- ☞ Fresa a copiare con testa sferica per la sgrossatura e la finitura con 2 taglienti effettivi
- ☞ Gli utensili sono costruiti in acciaio ultrasensibile all'usura e sopportano elevati carichi di lavoro
- ☞ Le superfici nichelate degli utensili aumentano inoltre la resistenza alle saldature e alla corrosione
- ☞ Tutti gli utensili dispongono di fori per il passaggio interno del refrigerante.

Tutti gli utensili sono dotati di passaggi del refrigerante e sono disponibili nelle versioni :

- Frese con gambo Weldon secondo DIN1835-B con i diametri da 12 -32mm
- Frese con gambo liscio secondo DIN1835-A con i diametri da 12- 32mm
- Frese con attacco filettato compatibili con molti sistemi sul mercato con i diametri da 12- 32mm

I CAMPI DI IMPIEGO SONO:

- ☞ la fresatura di scanalature, di superfici tridimensionali e tasche, l'interpolazione elicoidale, così come l'esecuzione di raggi concavi.
- ☞ Il programma offre una ampia varietà di inserti per lavorare quasi tutti i tipi di materiali.
- ☞ Grazie ai vari tipi di serraggio questi utensili sono adatti anche per la fresatura di grandi cavità.

GLI INSERTI

JMK01-R06N	JMK02-R08N	JMK03-R10N	JMK04-R125N	JMK05-R15N	JMK06-R16N
					
12,3x5,2x2,7 R6,0	15,2 x 7,0 x 2,7 R8,0	21,2x8,8x4,3 R10,0	23,0x11,2x4,5 R12,5	27,6x13,5x4,6 R15,0	30,5x14,4x4,7 R16,0

- ☞ Inserto asimmetrico con 2 taglienti effettivi e raggio 6,0 - 8,0 - 10,0 - 12,5 - 15,0 - 16,0
- ☞ Sinterizzati di precisione con forma truciolo positivo, con honing sul tagliente

MONTAGGIO DEGLI INSERTI:



Sono disponibili gli inserti nelle qualità seguenti:

HC45



Code 41, DIN-ISO 513 Classificazione 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 d'utensile, acciai legati, poco legati, alta lega, ma anche ghisa sferoidale e ghisa grigia.

HC30



Code 52, DIN-ISO 513 Classificazione 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 del refrigerante. Il campo d'impiego sono la finitura e sgrossatura di acciai di super leghe e di alte leghe.

HC20



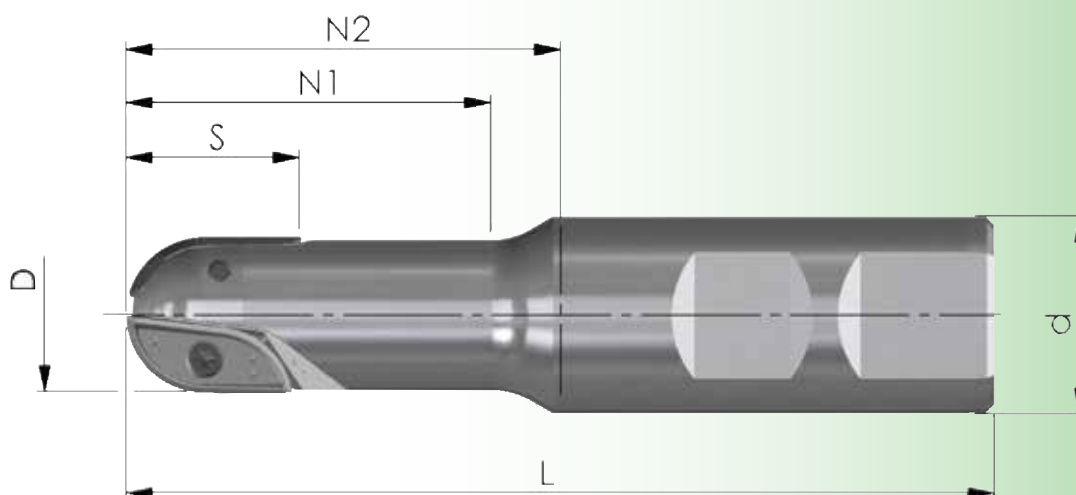
Code 53, DIN-ISO 513 Classificazione K15-K20, H15-H20

Qualità di metallo duro fino molto resistente all'usura con rivestimento molto tenace con il rivestimento di strato elevato 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, ghisa grafite.

DATI TECNICI

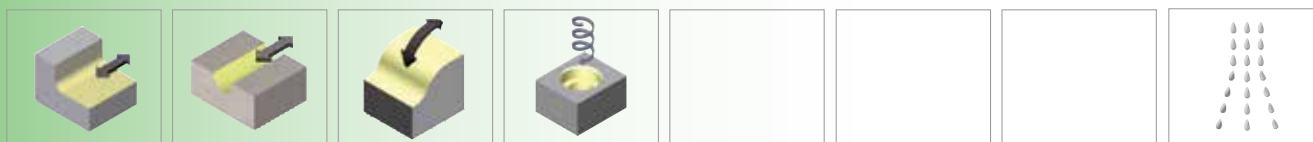


FRESE A GAMBO DIN 1835-B (WELDON)

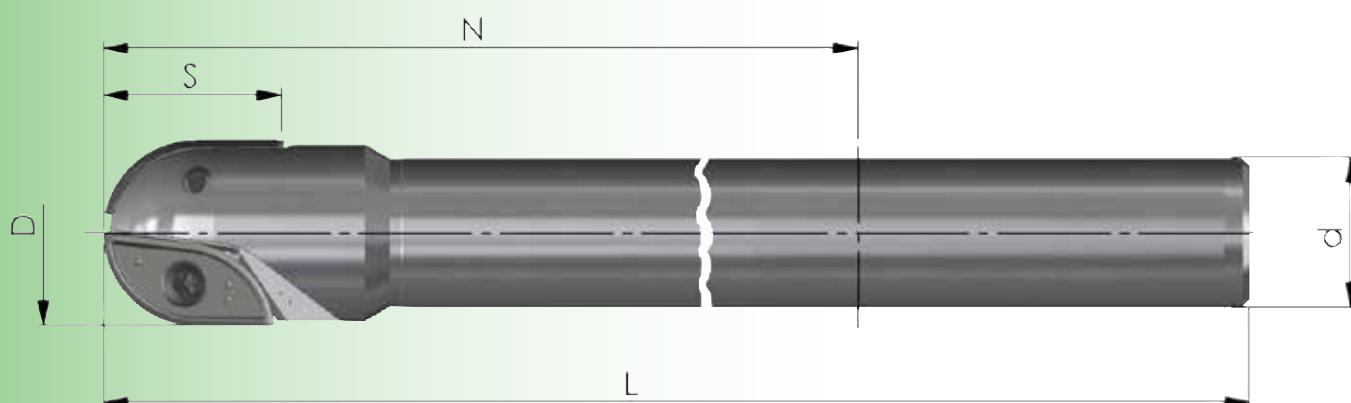


Codice	D \pm 0,05	N1	N2	d _{h6}	S	L	Z	Inserti
KF-12-29-K01-20	12	29	39	20	12,8	90	1+1	JMK01-
KF-16-43-K02-20	16	43	49	20	15,8	100	1+1	JMK02-
KF-20-46-K03-25	20	46	53	25	22,0	110	1+1	JMK03-
KF-25-52-K04-25	25	52	53	25	23,9	110	1+1	JMK04-
KF-30-76-K05-32	30	76	79	32	29,0	140	1+1	JMK05-
KF-32-78-K06-32	32	78	79	32	32,0	140	1+1	JMK06-

DATI TECNICI



FRESE A GAMBO DIN 1835-A

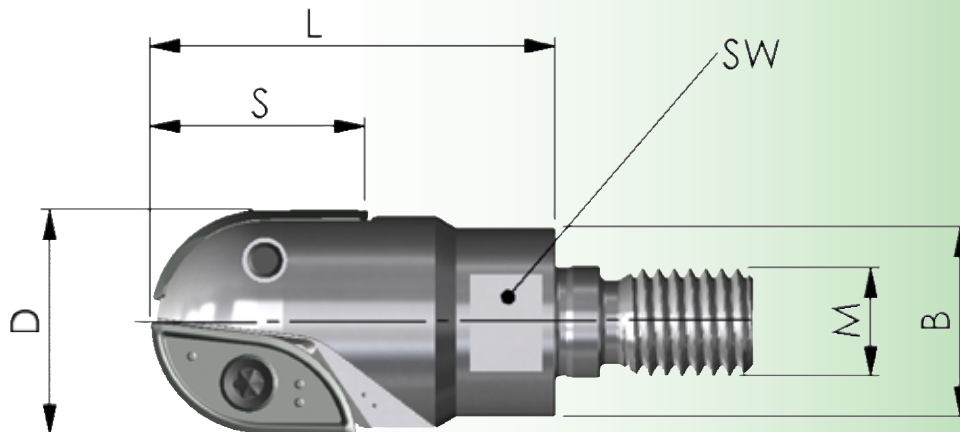


Codice	D \pm 0,05	N	d _{h6}	S	L	Z	Inserti
KF-12-K01-10-120	12	79	10	12,8	120	1+1	JMK01-
KF-16-K02-14-160	16	114	14	15,8	160	1+1	JMK02-
KF-20-K03-18-200	20	151	18	22,0	200	1+1	JMK03-
KF-25-K04-20-200	25	149	20	23,9	200	1+1	JMK04-
KF-30-K05-25-200	30	143	25	29,0	200	1+1	JMK05-
KF-32-K06-25-200	32	143	25	32,0	200	1+1	JMK06-

DATI TECNICI



FRESE CON ATTACCO FILETTATO



Codice	D \pm 0,05	S	L	M	B	SW	Z	Inserti
NUOVA! EKF-12-28-K01-M6	12	12,8	27,7	M6	10,5	8	1+1	JMK01-
EKF-12-28-K01-M8	12	12,8	28	M8	13,5	12	1+1	JMK01-
NUOVA! EKF-16-32-K02-M8	16	15,8	32	M8	13,5	12	1+1	JMK02-
EKF-16-32-K02-M10	16	15,8	32	M10	18,0	16	1+1	JMK02-
EKF-20-42-K03-M10	20	22,0	42	M10	18,0	16	1+1	JMK03-
EKF-25-45-K04-M12	25	23,9	45	M12	21,0	18	1+1	JMK04-
EKF-30-52-K05-M16	30	29,0	52	M16	29,0	24	1+1	JMK05-
EKF-32-55-K06-M16	32	32,0	55	M16	29,0	24	1+1	JMK06-














INSERTI

			HC45 (code 41)	HC30 (code 52)	HC20 (code 53)			
	JMK01-R06N- 12,3 x 5,2 x 2,7 R 6,0	Codice	K01A-LB41	K01A-JL52	K01A-HC53			
		f_z [mm]	0,07 (0,05-0,20)	0,07 (0,05-0,20)	0,07 (0,05-0,20)			
	JMK02-R08N- 15,2 x 7,0 x 2,7 R 8,0	Codice	K02A-OR41	K02A-NA52	K02A-MN53			
		f_z [mm]	0,10 (0,05-0,20)	0,10 (0,05-0,20)	0,10 (0,05-0,20)			
	JMK03-R10N- 21,2 x 8,8 x 4,3 R 10,0	Codice	K03A-SC41	K03A-RL52	K03A-PF53			
		f_z [mm]	0,10 (0,05-0,20)	0,10 (0,05-0,20)	0,10 (0,05-0,20)			
	JMK04-R125N- 23,0 x 11,2 x 4,5 R 12,5	Codice	K04A-WN41	K04A-UY52	K04A-TM53			
		f_z [mm]	0,15 (0,05-0,25)	0,15 (0,05-0,25)	0,15 (0,05-0,25)			
	JMK05-R15N- 27,6 x 13,5 x 4,6 R 15,0	Codice	K05A-ZA41	K05A-YZ52	K05A-XK53			
		f_z [mm]	0,20 (0,10-0,30)	0,20 (0,10-0,30)	0,20 (0,10-0,30)			
	JMK06-R16N- 30,5 x 14,4 x 4,7 R 16,0	Codice	K06A-CZ41	K06A-BT52	K06A-AR53			
		f_z [mm]	0,20 (0,10-0,30)	0,20 (0,10-0,30)	0,20 (0,10-0,30)			
			10	10	10			

Definizione simboli vedere catalogo principale, pagina XV-115

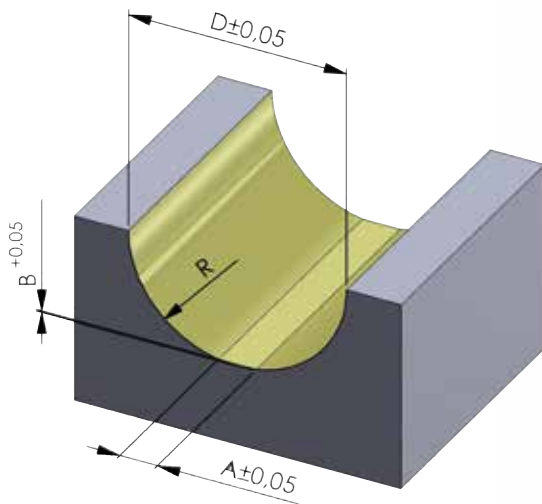
V_c [m/min]	Acciaio	Inossidabile	Ghisa	Metalli non ferritici	Resistente al calore	Temprato
HC45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HC30	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	
HC20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)

PARTI DI RICAMBIO

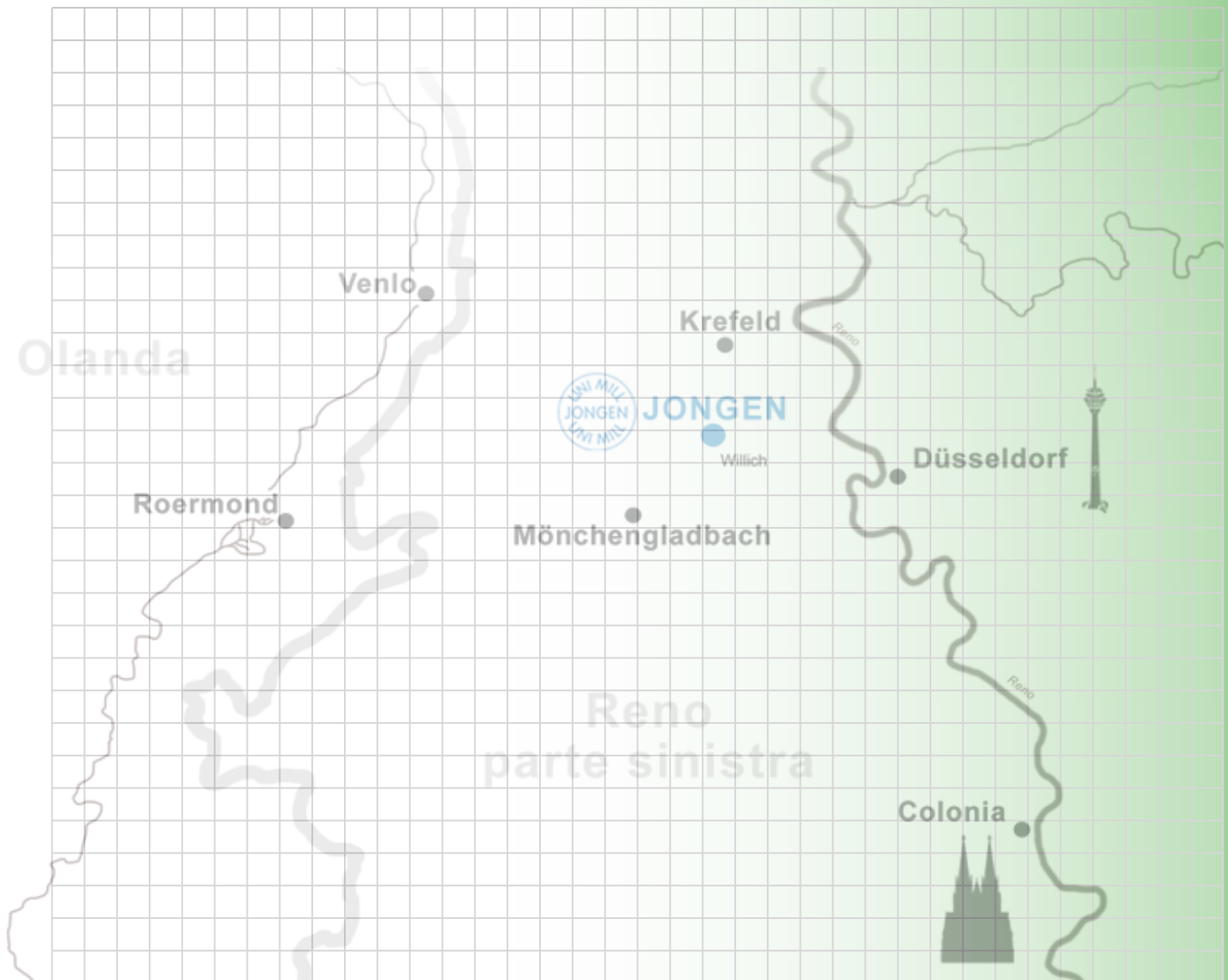
JMK01-		SS 2,0-4 (M= 0,4-0,6 Nm)		T 06+	 Grasso
JMK02-		SS 2,5-5 (M= 1,2-1,3 Nm)		T 08	
JMK03-		SS 3,0-2 (M= 1,7-1,8 Nm)		T 09	
JMK04-		SS 4,0-3 (M= 3,2-3,3 Nm)		T 15+	
JMK05-		SS 5,0-1 (M= 4,8-5,0 Nm)		T 20	
JMK06-		SS 5,0-1 (M= 4,8-5,0 Nm)		T 20	

LA SCELTA GIUSTA DELL'UTENSILE

Scelta ottimale del diametro della fresa



Inserti	D	R	A	B
JMK01-	12,0	6,0	1,2	0,01
JMK02-	16,0	8,0	1,1	0,01
JMK03-	20,0	10,0	1,2	0,01
JMK04-	25,0	12,5	1,4	0,01
JMK05-	30,0	15,0	1,5	0,01
JMK06-	32,0	16,0	1,3	0,01



01/21

Salvo errori di stampa.



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