



JONGEN
Italia s.r.l.

A15

Tipo

Spianatura



Prodotti da



Willich



Nordreno
Vestfalia



Germania



Europa

per l'



Europa

e il

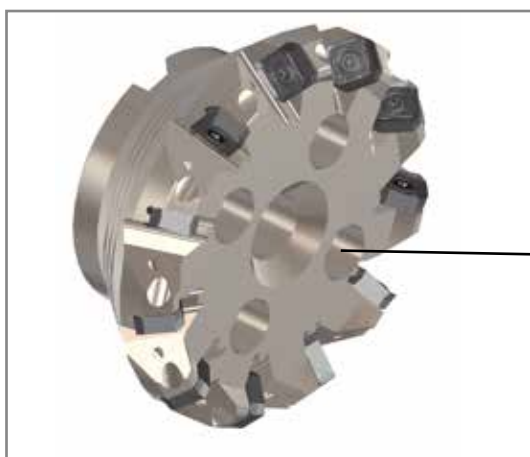
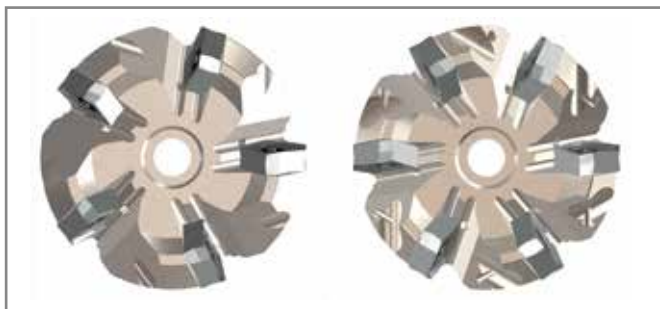


L' UTENSILE

- ☞ Utensile per spianatura, economico, adatto per lavorazioni in sgrossatura e finitura
- ☞ Impiego assiale max fino 7 mm con 8 taglienti effettivi
- ☞ L' utensile resiste 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

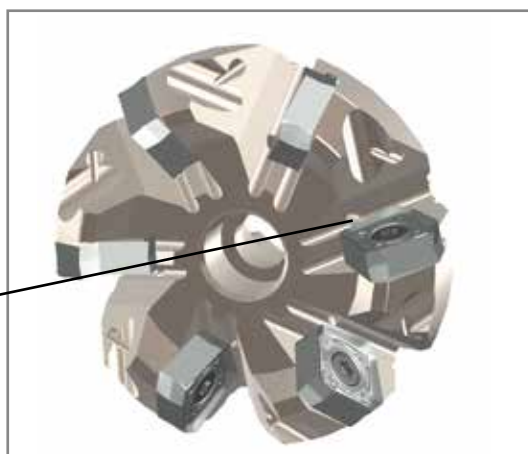
- ☞ Utensile per spianatura per lavorazioni di acciai e ghise
- ☞ Questa nuova generazione di utensile per spianare convince con un alto numero di taglienti, il taglio dolce il quale è dovuto al l'angolo di truciolo positive e rende con una buona superficie
- ☞ Grazie alla geometria positive questo utensile si puo impiegare su quasi tutte fresatrici
- ☞ Diversi numeri di denti permettono una ottima scelta del utensile per la Vs. produzione



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

☞ Le frese a spianare dal diametro 50 fino diametro 100 sono muniti di fori interni per passaggio refrigerante

Passaggio per refrigerante interno



GLI INSERTI

☞ Inserti sinterizzati di precisione con 8 taglienti effettivi
Impiego assiale max. 7 mm

JMA15-554



Inserto sinterizzato di precisione con formatrucciolo molto positivo, tagliente smussato e arrotondato

JMA15-754



Inserto sinterizzato di precisione con formatrucciolo molto positivo, tagliente smussato e arrotondato, in alternativa della FP 554.

JMA15-454



Inserto sinterizzato di precisione con formatrucciolo, tagliente smussato e arrotondato. Adatto per asportazione pesante, richiede però più forza motrice.

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

Sono disponibili gli inserti nelle qualità seguenti:

HT32



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

Qualità di metallo duro fino, resistente all'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.

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.

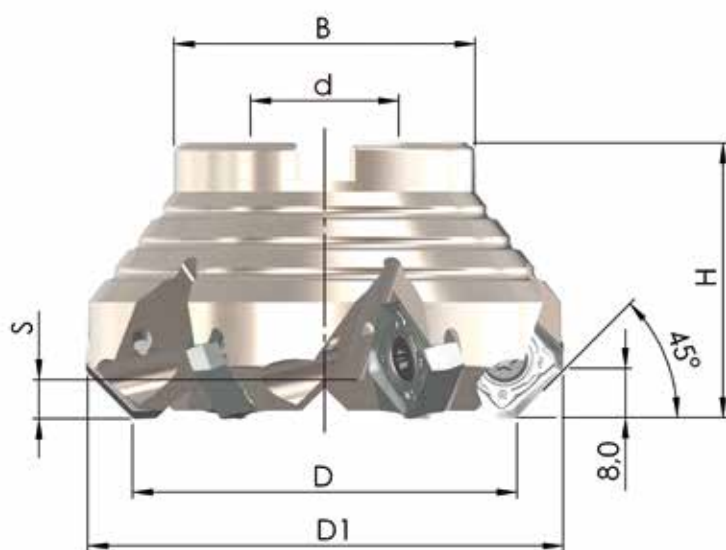
HT20



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	D ₁	H	d	B	S	Z	MS
45PP-050-554-4	50	64,2	45	22	46	6,3	4	MS 10x25-912
45PP-063-554-5	63	77,2	45	22	46	6,3	5	MS 10x25-912
45PP-080-554-6	80	94,2	55	27	58	6,3	6	MS 12x35-912
45PP-100-554-7	100	114,2	55	32	78	6,3	7	MS 16x35-6912
45PP-125-554-9	125	139,2	63	40	90	6,3	9	MS 20x55-7991
45PP-160-554-11	160	174,2	63	40	90	6,3	11	MS 20x55-7991
Passo stretto:								
45PP-050-554-5	50	64,2	45	22	46	6,3	5	MS 10x25-912
45PP-063-554-6	63	77,2	45	22	46	6,3	6	MS 10x25-912
45PP-080-554-7	80	94,2	55	27	58	6,3	7	MS 12x35-912
45PP-100-554-9	100	114,2	55	32	78	6,3	9	MS 16x35-6912
45PP-125-554-11	125	139,2	63	40	90	6,3	11	MS 20x55-7991
45PP-160-554-13	160	174,2	63	40	90	6,3	13	MS 20x55-7991

MS= Vite centrale di fissaggio




INSERTI

			HT45 (code 31)	HT32 (code 33)	HT20 (code 32)				
	JMA15-454- IK 16,2 x 7,1	Codice	A15A-FC31	A15A-EB33	A15A-DA32				
		f_z [mm]	0,30 (0,20-0,50)	0,30 (0,20-0,50)	0,40 (0,20-0,60)				
	JMA15-554- IK 16,2 x 7,1	Codice	A15A-HE31	A15A-GD33	A15A-MJ32				
		f_z [mm]	0,20 (0,15-0,30)	0,20 (0,15-0,30)	0,30 (0,15-0,50)				
	JMA15-754- IK 16,2 x 7,1	Codice	A15A-LH31	A15A-KG33	A15A-JF32				
		f_z [mm]	0,20 (0,15-0,30)	0,20 (0,15-0,30)	0,30 (0,15-0,50)				
			10	10	10				

Definizione simboli vedere catalogo principale, pagina XV-115

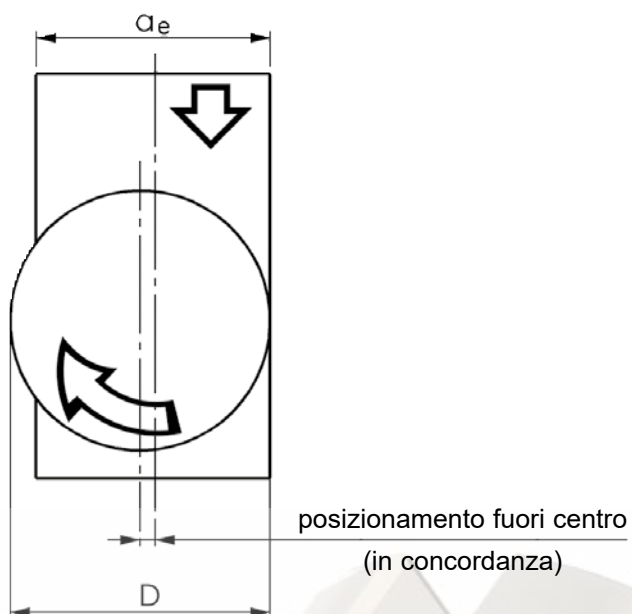
V_c [m/min]	acciaio	inossidabile	ghisa	metalli non ferritici	resistente al calore	temprato
HT45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HT32	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)			60 (40 - 200)	
HT20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)

PARTI DI RICAMBIO

	SS 5,0-4	momento torcente 4,8-5,0 Nm	Vite di fissaggio
	T 20	Cacciavite	
	100 g	Grasso di alta qualità	

LA SCELTA GIUSTA DEL UTENSILE

Scelta ottimale del diametro della fresa



Esempio del calcolo:

$$a_e = 50 \text{ mm}$$

$$D = 50 \times 1,2 = 60$$

→ Il diametro del utensile ideale sarebbe il diametro 63 mm

a_e = entrata radiale

D = diametro della fresa

Scelta ottimale del tipo utensile:

Passo normale:

Per lavorazione in fresatura generica e impiego universale

Passo stretto:

Numero di denti massimi per altissima produttività considerando delle condizioni stabili

ULTERIORE INFORMAZIONE TECNICA

Giri al minuto:

$$n = \frac{1000 \cdot v_c}{D \cdot \pi} \text{ [min}^{-1}\text{]}$$

n = Giri (min^{-1})

v_c = Velocità di taglio (m/min)

D = Diametro di taglio (mm)

Avanzamento:

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ [mm/min]}$$

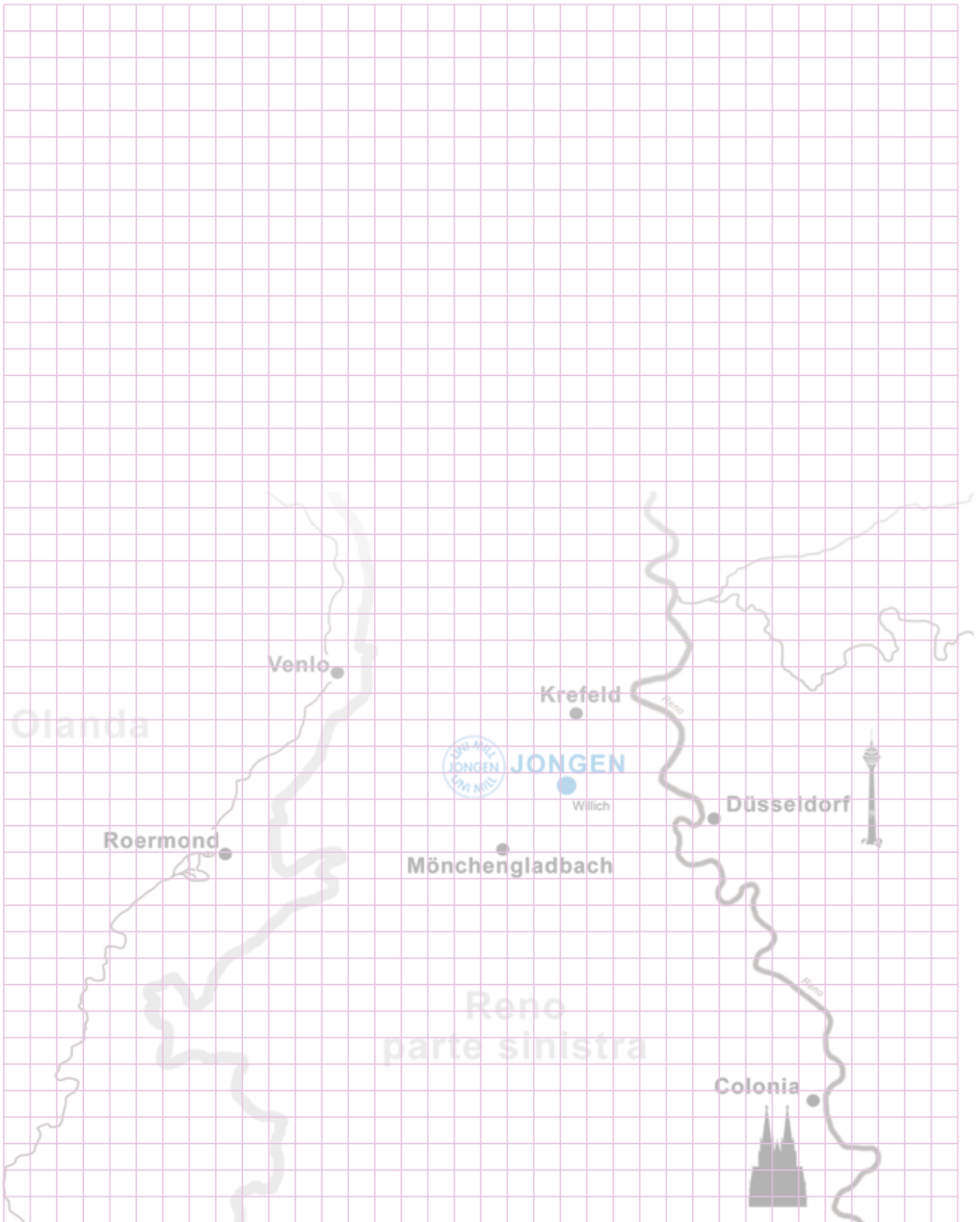
v_f = Avanzamento totale (mm/min)

f_z = Avanzamento al dente (mm)

Z = Numero denti

n = Giri (min^{-1})

NOTE



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