



Jongen Italia s.r.l.



A16
Spiantatura

Prodotti da



Willich



Nordreno
Vestfalia



Germania



Europa

per l'



Europa

e il

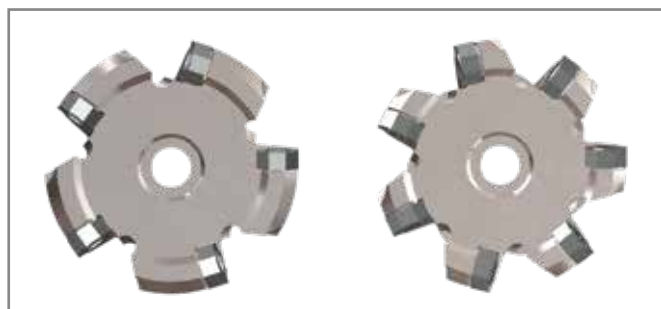


L' UTENSILE

- ☞ Utensile per spianatura, economico, adatto per lavorazioni in sgrossatura e finitura
- ☞ Impiego assiale max fino 3,0 mm con 16 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

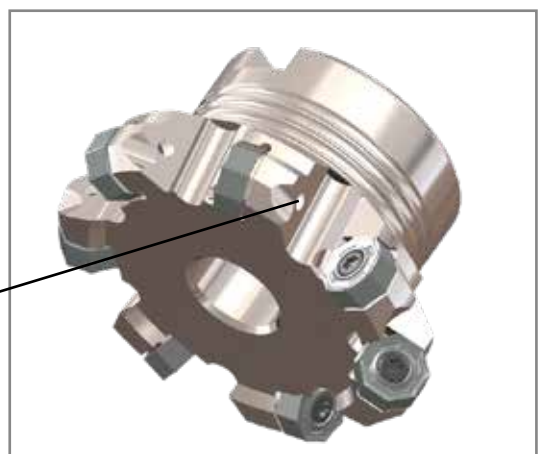
CARATTERISTICHE

- ☞ Utensile per lavorazioni in spianatura per sgrossatura e finitura su acciai, acciai inossidabili e ghise
- ☞ Questa nuova generazione di utensile per spianare con un alto numero di taglienti e un taglio morbido grazie al angolo del truciolo positivo
- ☞ Altissima produttività anche su macchine piccole e leggere
- ☞ Diversi numeri di denti permettono una ottima scelta del utensile per la Vs. lavorazione



- ☞ Tutte le frese sono disponibili con fori interni per passaggio del refrigerante

Passaggio per refrigerante interno



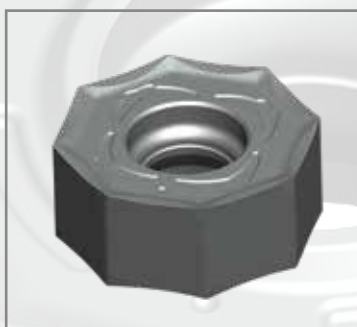
GLI INSERTI

☞ Inserti di precisione con 16 taglienti effettivi con formatruciolo molto positivo

Impiego assiale fino 3,0 mm con 16 taglienti effettivi



JMA16-538



JMA16-738



JMA16-838

☞ Campo d'impiego: tutti tipi di acciai, acciai inossidabili e ghise

Sono disponibili gli inserti nelle qualità seguenti:

HT45



Codice 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.

HC45



Codice 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.

HT32



Codice 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.

HC30



Codice 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 puo 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.

XC35



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

Qualità di metallo duro tenace con micrograna resistente all'usura, con rivestimento molto tenace con il rivestimento di strato elevato HIPIMS. Secondo le ns. esperienze da impiegare preferibilmente con refrigerante, tuttavia la lavorazione a secco è possibile. XC35 è particolarmente indicato per l'impiego su acciaio inossidabile, acciai duplex e acciai di alta lega, e anche per lavorazione del titanio.

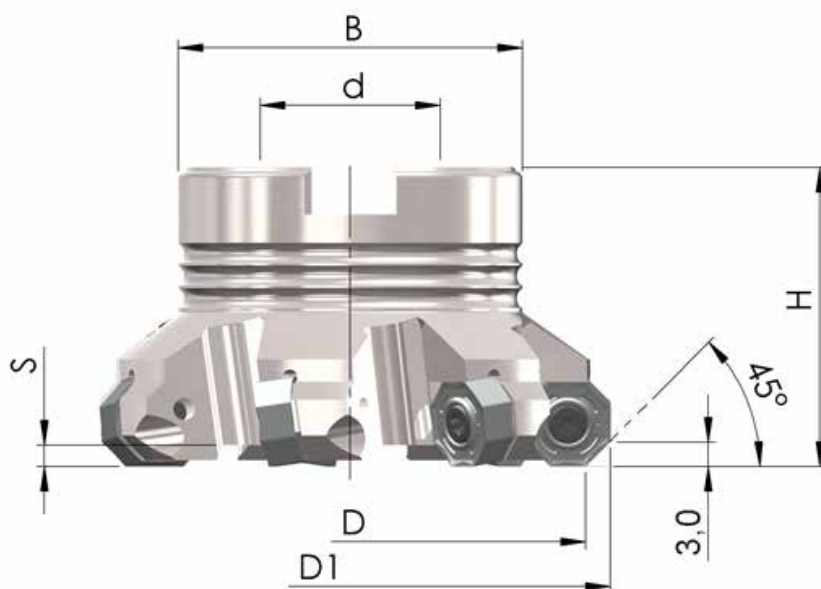
HT20



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

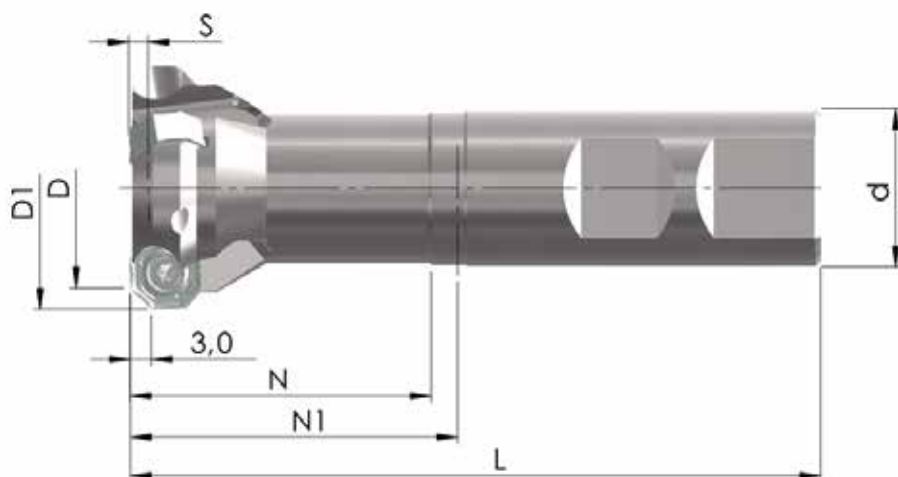
Qualità di metallo duro fino molto resistente all'usura con rivestimento ALTiN nano-composite per velocità di taglio medie e alte con alti avanzamenti. Il campo d'impiego è la lavorazione su ghise, per esempio, ghisa sferoidale e ghisa grigia, ghisa temprata, ghisa grafite.

DATI TECNICI

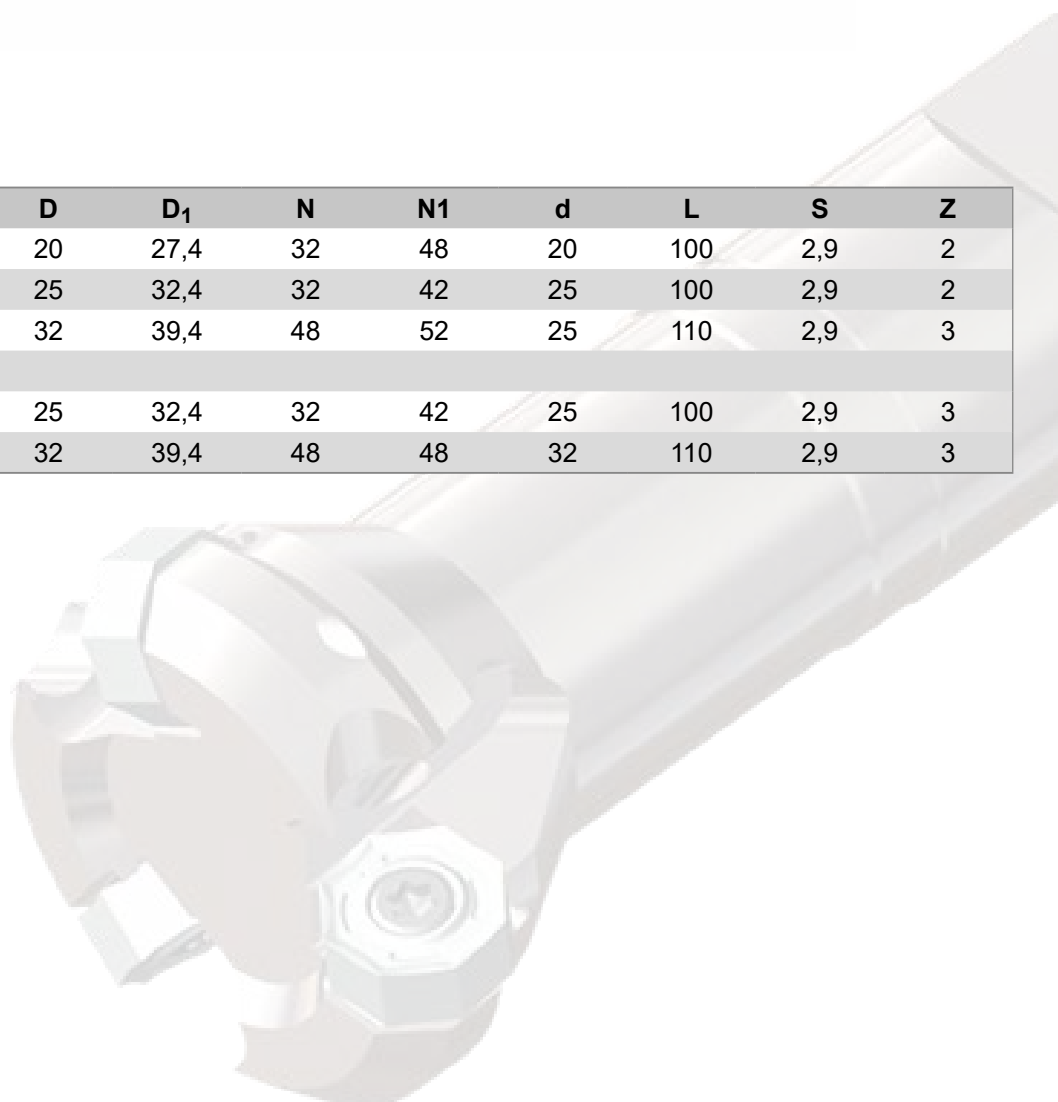


Codice	D	D ₁	H	d	B	S	Z	MS
45PP-040-538-4	40	47,4	40	22	38	2,9	4	MS-10x25-912
45PP-050-538-5	50	57,4	40	22	46	2,9	5	MS-10x25-912
45PP-063-538-5	63	70,4	40	22	46	2,9	5	MS-10x25-912
45PP-080-538-6	80	87,4	50	27	58	2,9	6	MS-12x30-912
45PP-100-538-9	100	107,4	50	32	78	2,9	9	MS-16x30-912
45PP-125-538-10	125	132,4	63	40	90	2,9	10	MS-20x45-7991
<u>Passo stretto:</u>								
45PP-040-538-5	40	47,4	40	22	38	2,9	5	MS-10x25-912
45PP-050-538-6	50	57,4	40	22	46	2,9	6	MS-10x25-912
45PP-063-538-7	63	70,4	40	22	46	2,9	7	MS-10x25-912
45PP-080-538-9	80	87,4	50	27	58	2,9	9	MS-12x30-912
45PP-100-538-11	100	107,4	50	32	78	2,9	11	MS-16x30-912
45PP-125-538-13	125	132,4	63	40	90	2,9	13	MS-20x45-7991








DATI TECNICI



Codice	D	D ₁	N	N ₁	d	L	S	Z
45PP-20-20-538-2	20	27,4	32	48	20	100	2,9	2
45PP-25-25-538-2	25	32,4	32	42	25	100	2,9	2
45PP-32-25-538-3	32	39,4	48	52	25	110	2,9	3
Passo stretto:								
45PP-25-25-538-3	25	32,4	32	42	25	100	2,9	3
45PP-32-32-538-3	32	39,4	48	48	32	110	2,9	3



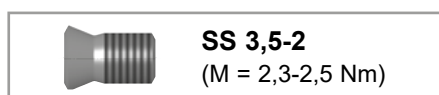
INSERTI

			HC45 (code 41)	HT45 (code 31)	HT32 (code 33)	HC30 (code 52)	XC35 (code 46)	HT20 (code 32)	
	JMA16-538- IK 11,4x5,2	Codice		A16A-DN31	A16A-CL33			A16A-BD32	
		f_z [mm]		0,15 (0,10-0,30)	0,15 (0,10-0,30)			0,20 (0,15-0,50)	
	JMA16-738- IK 11,4x5,2	Codice	A16B-DR41			A16B-CP52	A16B-ES46		
		f_z [mm]	0,15 (0,10-0,30)			0,15 (0,10-0,30)	0,15 (0,10-0,30)		
	JMA16-838- IK 11,4x5,2	Codice		A16B-HW31	A16B-GU33			A16B-FT32	
		f_z [mm]		0,15 (0,10-0,30)	0,15 (0,10-0,30)			0,20 (0,15-0,50)	
			20	20	20	20	20	20	

Definizione simboli vedere catalogo principale, pagina XV-115

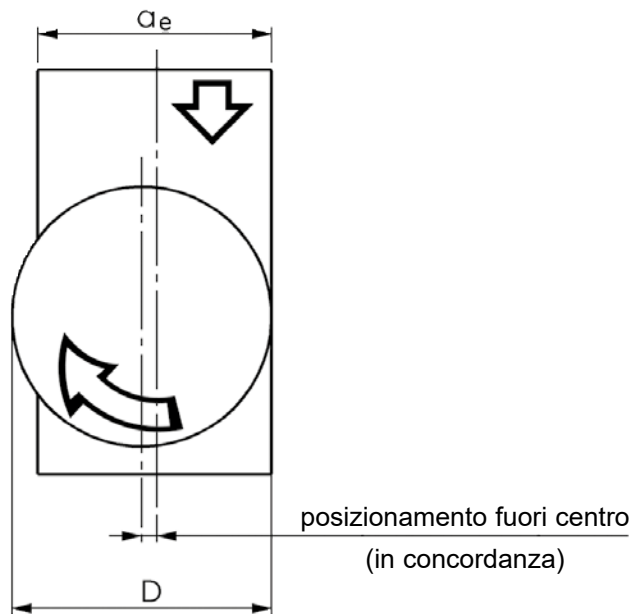
V_c [m/min]	acciaio	inossidabile	ghisa	metalli non ferritici	resistente al calore	temprato
HC45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HT45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HT32	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)			60 (40 - 200)	
HC30	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	
XC35	120 (60 - 120)	100 (60 - 180)			80 (40 - 200)	
HT20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)

PARTI DI RICAMBIO



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:

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

n = Giri (min^{-1})

V_c = Velocità di taglio (m/min)

D = Diametro di taglio (mm)

Avanzamento:

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

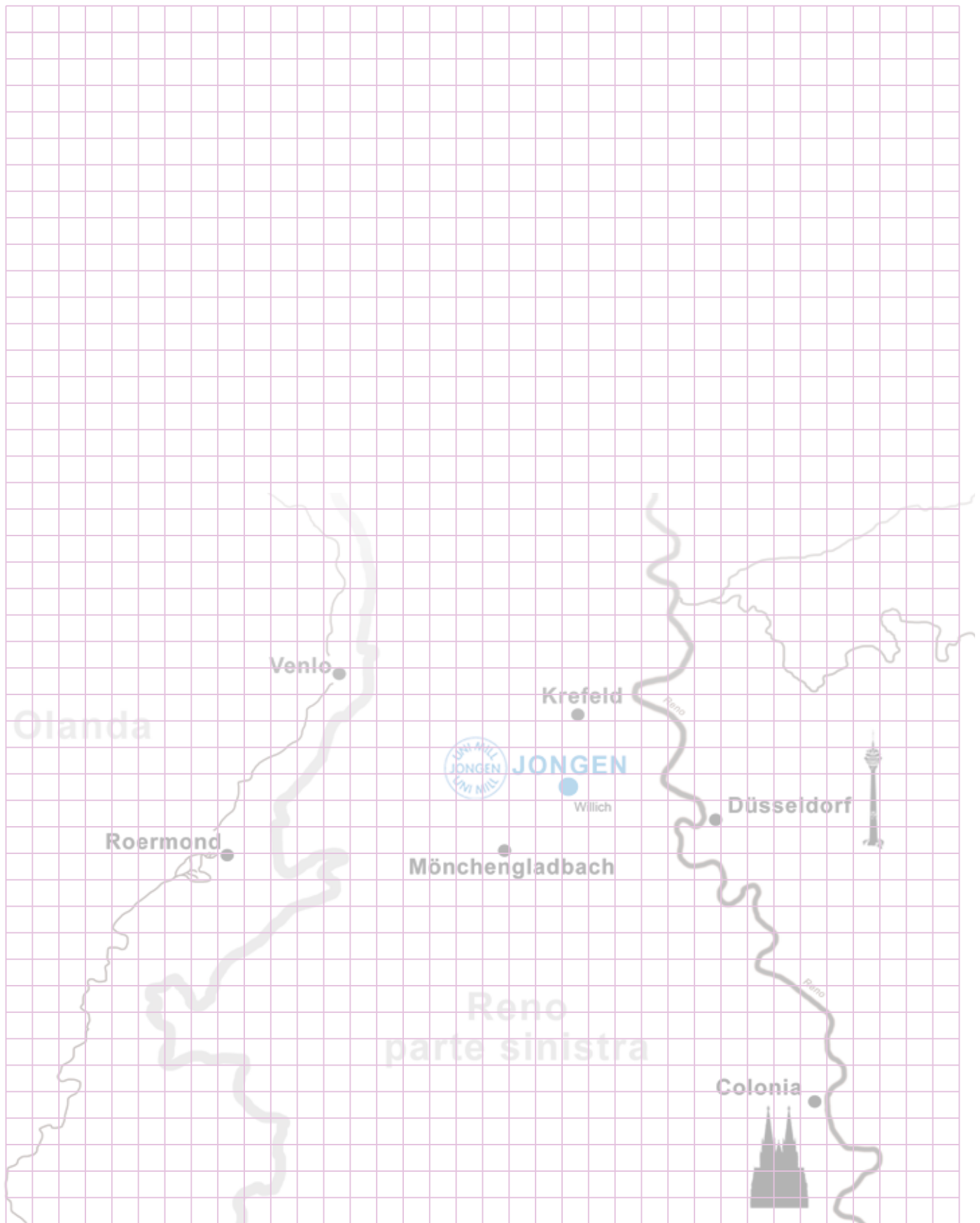
V_f = Avanzamento totale (mm/min)

f_z = Avanzamento al dente (mm)

Z = Numero denti

n = Giri (min^{-1})

NOTE



Salvo errori di stampa.

01/21



Jongen Italia s.r.l

Via della Rena 26 · I-39100 Bolzano
Tel: 0471.177.51.84 · Fax: +49.2154.9285.92200
Fax No Verde internazionale: 00.800.56.64.36.33
www.jongen.it · email: info@jongen.it

Salvo errori di stampa.