



Jongen Italia s.r.l.

C10

Spiannatura



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
- ☞ Inserto bilaterale, impiego assiale max. fino 5 mm con 2 x 4 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

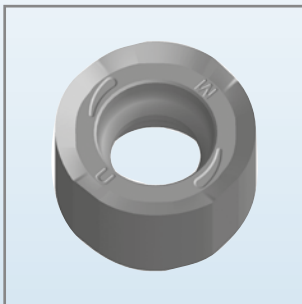
CARATTERISTICHE

- ☞ Utensile per spianatura per lavorazioni di acciai superlegati, acciai duplex, titanio e ghise.
- ☞ Questa nuova generazione d' utensile per spianare convince grazie ad un alto numero di taglienti e al taglio dolce dovuto all'angolo di truciolo positivo. La fascia particolare sul piano tagliente permette di ottenere delle superficie con ottimi valori di rugosità.
- ☞ Grazie alla geometria positiva questo utensile si può impiegare su quasi tutte fresatrici.

GLI INSERTI

- ☞ Inserti di precisione con 8 taglienti effettivi
Impiego assiale max. 5 mm

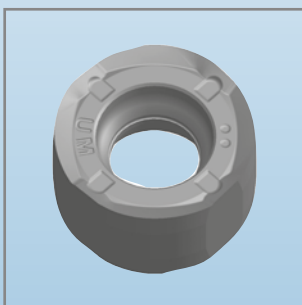
JMC10-124H



Inserto *sinterizzato* di precisione con formatruciolo molto positivo, tagliente smussato e arrotondato.

- ☞ Adatto per impiego fresatura greggia/sgrossatura a condizioni di lavorazione stabile.

JMC10-124S



Inserto *rettificato* di precisione con formatruciolo molto positivo, tagliente smussato e arrotondato.

- ☞ Adatto per fresatura leggera/finitura a condizioni di lavorazione poco stabili e su materiali che tendono ad incollarsi.

- ☞ 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:

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.

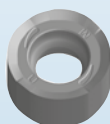
HC30



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.

HC32



Code 51, DIN-ISO 513 Classificazione P20-P30, M25-M30, S20-S30

Qualità di metallo duro molto fine e tenace, resistente all'usura con rivestimento molto tenace con il rivestimento di strato elevato HIPIMS per impiego di velocità di taglio medie e alte con avanzamenti medie. Questa qualità può essere impiegata sia con refrigerante come anche a secco. Il campo d'impiego sono la sgrossatura e finitura di acciai super-legati, acciai d'utensile e materiali di alta lega.

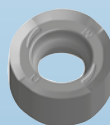
XC35



Code 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.

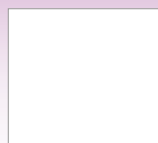
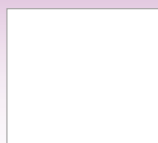
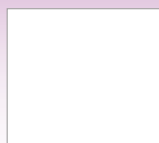
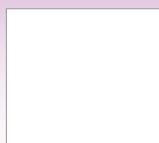
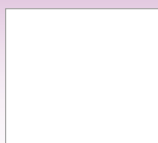
HT20



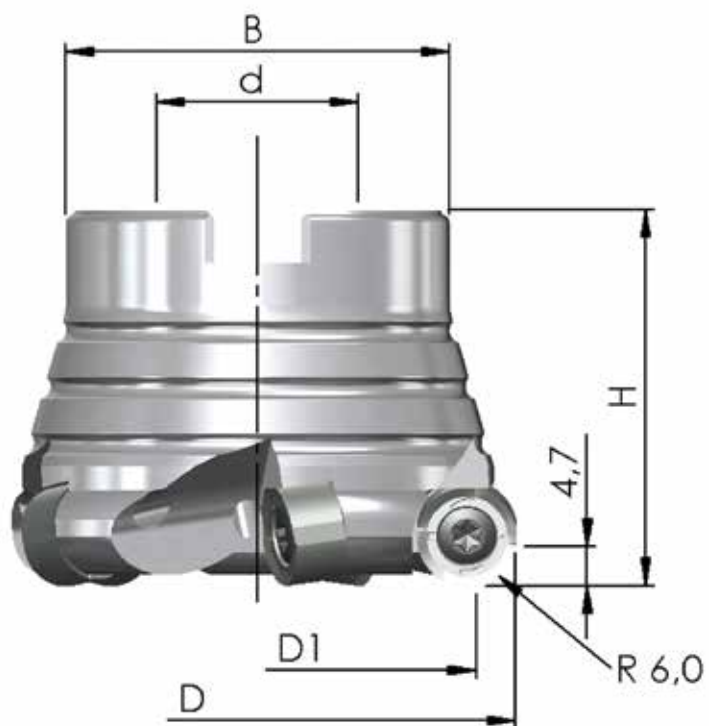
Code 32, DIN-ISO 513 Classificazione K15-K20, H15-H20

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

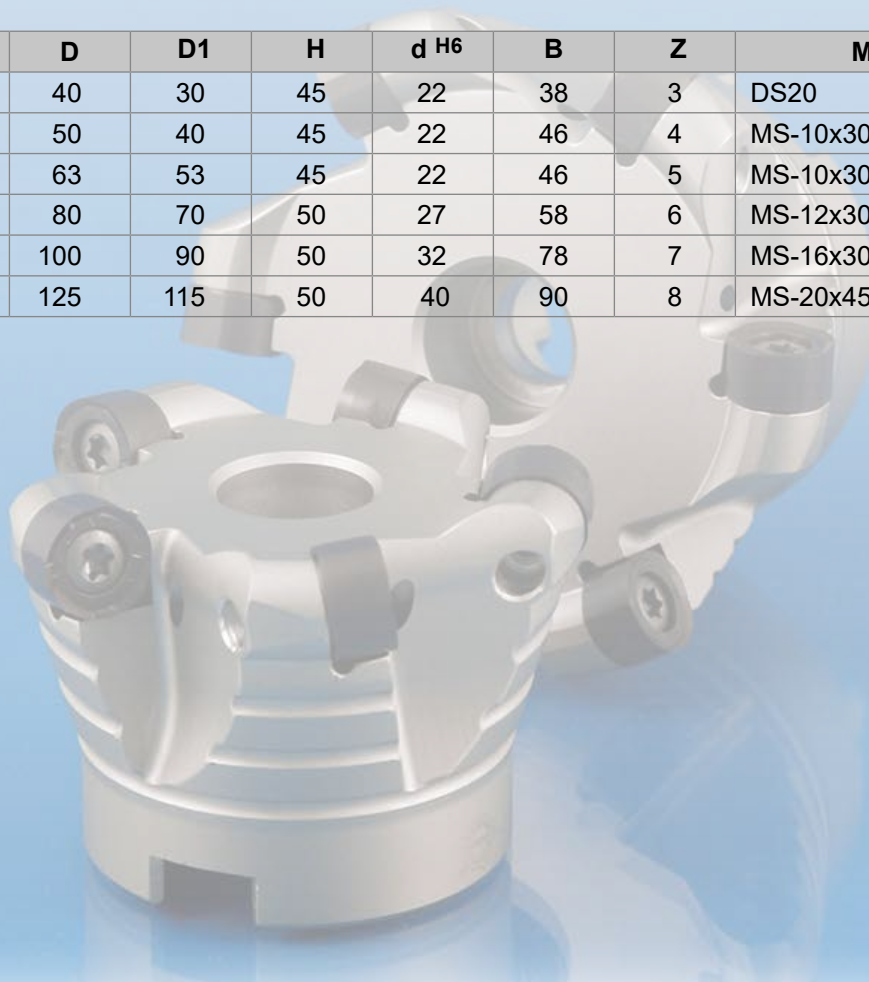


FRESE PER ATTACCO A MANICOTTO



Codice	D	D1	H	d H6	B	Z	MS
00RN-040-124-3	40	30	45	22	38	3	DS20
00RN-050-124-4	50	40	45	22	46	4	MS-10x30-912
00RN-063-124-5	63	53	45	22	46	5	MS-10x30-912
00RN-080-124-6	80	70	50	27	58	6	MS-12x30-912
00RN-100-124-7	100	90	50	32	78	7	MS-16x30-6912
00RN-125-124-8	125	115	50	40	90	8	MS-20x45-7991

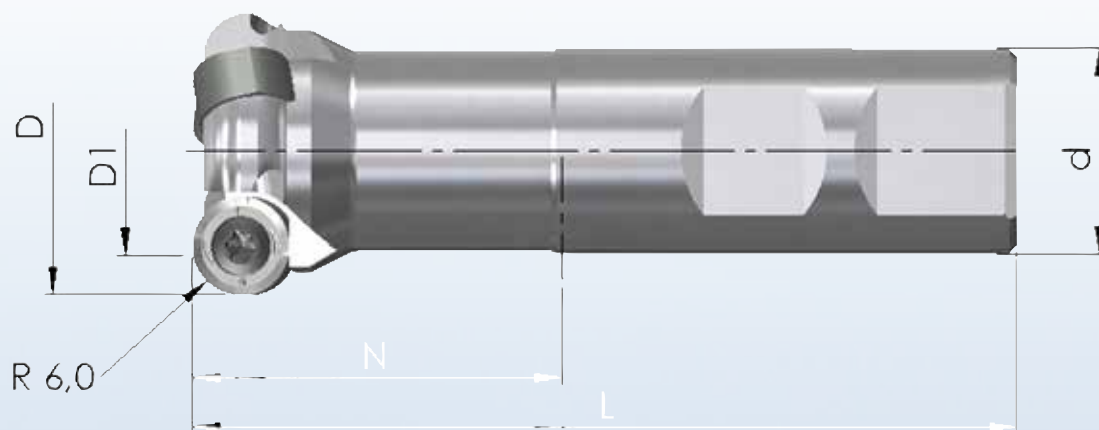
MS= vite centrale



DATI TECNICI



FRESE A GAMBO WELDON DIN 1835-B

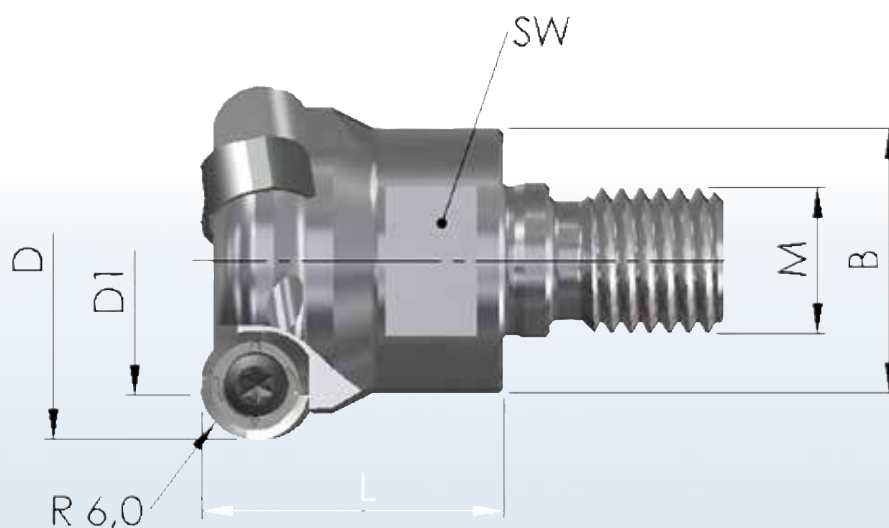


Codice	D	D1	L	d _{h6}	N	Z
00RN-28-124-2	28	18	100	25	44	2
00RN-32-124-2	32	22	100	25	44	2
00RN-36-124-25-3	36	26	100	25	44	3
00RN-40-124-25-3	40	30	100	25	44	3
00RN-36-124-32-3	36	26	100	32	40	3
00RN-40-124-32-3	40	30	100	32	40	3

DATI TECNICI










FRESE CON ATTACCO FILETTATO



Codice	D	D1	L	M	B	SW	Z
ESF-28-M12-124-2	28	18	33	M12	24	18	2
ESF-32-M16-124-2	32	22	33	M16	29	24	2
ESF-40-M16-124-3	40	30	33	M16	29	24	3



Inserti




			HC45 (code 41)	HC30 (code 52)	HC32 (code 51)	XC35 (code 46)	HT20 (code 32)		
	JMC10-124H- ø12,0x6,68	Codice	C10A-GY41		C10A-DB51		C10A-LH32		
	 	f_z [mm]	0,20 (0,15-0,30)		0,20 (0,15-0,30)		0,20 (0,15-0,30)		
	JMC10-124S- ø12,0x6,68	Codice	C10B-UA41	C10B-OB52		C10B-XD46			
	 	f_z [mm]	0,15 (0,10-0,30)	0,15 (0,10-0,30)		0,15 (0,10-0,30)			
			10	10	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)	
HC32	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)			60 (40 - 200)	
HT20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)
XC35	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	

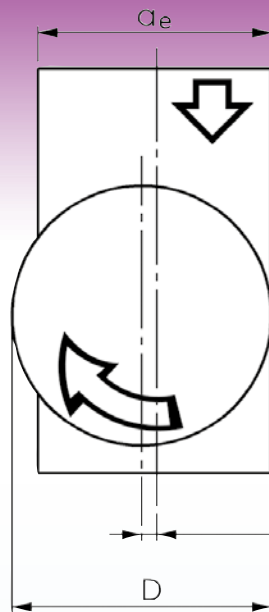
I parametri qui citati sono indicativi. A seconda del tipo di macchina, lo staffaggio e il materiale da lavorare si possono aumentare o ridurre i parametri.

Parti di ricambio

	SS 4,5-1	momento torcente 4,6-4,8 Nm	Vite di fissaggio
	T 20-K		Cacciavite
	100 g		Grasso di alta qualità

LA SCELTA GIUSTA DEL UTENSILE

Scelta ottimale del diametro della fresa



a_e = Larghezza di taglio
 D = Diametro die taglio

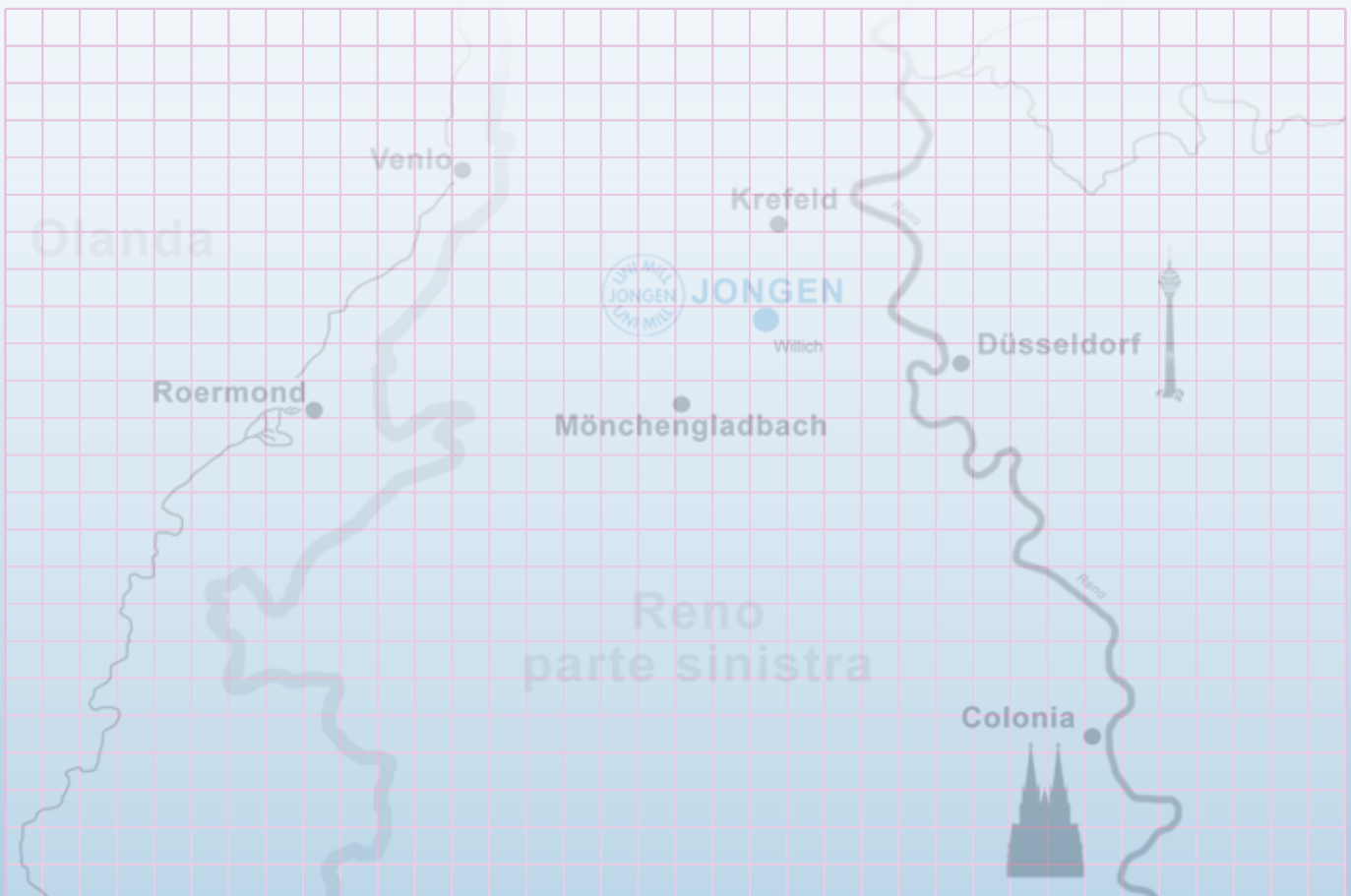
posizionamento fuori centro
(in concordanza)

Esempio del calcolo:

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

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

→ Il diametro del utensile ideale sarebbe il diametro 63 mm



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