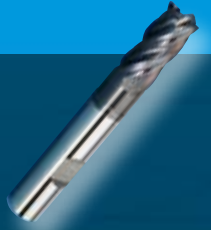




Jongen Italia s.r.l.



Long Life



La rivoluzione riguardo durata d'utensile

L'esperto

L'esperto L'esperto

L'esperto L'esperto

L'esperto L'esperto

L'esperto L'esperto

L'esperto L'esperto

L'esperto L'esperto

L'esperto

L'esperto L'esperto

L'esperto L'esperto

L'esperto L'esperto

VHM 473W TS35

Prodotto a



Willich



Nordreno Vestfalia



Germania



Europa

per l'



Europa

e il



L'utensile

- Fresa integrale di metallo duro con testa piana con gambo secondo DIN 6527
- Gambo secondo DIN 6535-HB (Weldon)
- Passo taglienti disuguale
- Geometria di taglio sul becco dell'utensile per penetrazione assiale
- Geometria Macro ottimizzata
- Geometria Micro ottimizzata
- Smusso di protezione sul angolo del tagliente per rendere stabile il tagliente
- Gambo minorato

Il metallo duro

- Metallo duro di qualità campo ISO K20-K30 con grano fino ottimizzato
- Alta tenacità e contemporaneamente altissima resistenza all'usura.

Il rivestimento

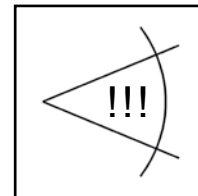
- Rivestimento TiAlN ottimizzata
- Struttura degli strati di rivestimento molto fine
- Alta resistenza all'ossidazione
- Altissima tenacità e altissima durezza

Il tipo di rivestimento TS 35

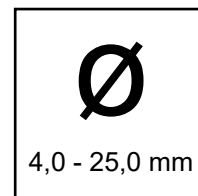
- IL metallo duro, il rivestimento e lo spigolo del tagliente sono stati ottimizzati insieme per lavorazioni di quasi tutti acciai frequenti, acciai inossidabili, tipi di ghise ma anche materiali difficili da asportare
- Impiegabili in sgrossatura e in finitura, con refrigerante oppure a secco oppure anche con lubrificazione minimale

I vantaggi

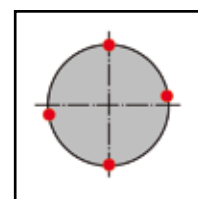
- Altissimi avanzamenti anche su materiali difficili da asportare
- Altissima durata del utensile il quale comporta una riduzione dei tempi macchina.
- Superficie ottime
- Scanalatura in pieno fino 1 x il diametro fresa
- Gambo minorato per aumentare profondità d'impiego
- Campo d'impiego versatile



Angolo dell'elica disuguale

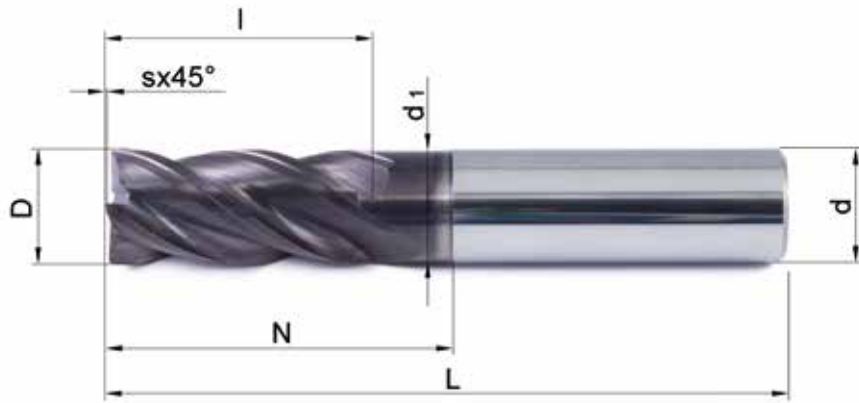


Diametri

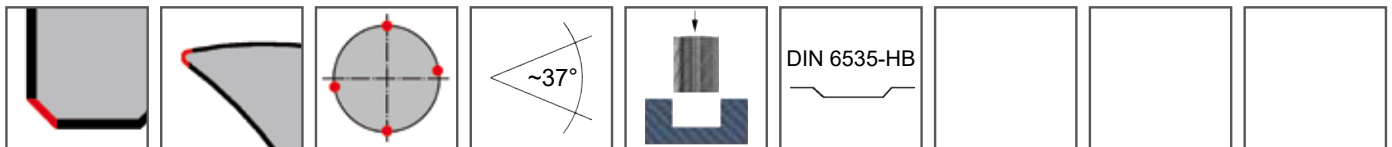


Passo di taglio disuguale

Dati tecnici



Tolleranza ø:
 ø 4,0 - 25,0 = -0,02
 -0,04



Codice	D	sx45°	I	N	d ₁	d	L	Z
VHM 473W-04 TS35	4	0,075x45°	13	13	-	6	58	4
VHM 473W-05 TS35	5	0,10x45°	13	13	-	6	58	4
VHM 473W-06 TS35	6	0,15x45°	13	19	5,7	6	58	4
VHM 473W-08 TS35	8	0,15x45°	20	26	7,7	8	64	4
VHM 473W-10 TS35	10	0,20x45°	22	30	9,6	10	73	4
VHM 473W-12 TS35	12	0,25x45°	25	36	11,6	12	84	4
VHM 473W-14 TS35	14	0,30x45°	30	42	13,5	14	93	4
VHM 473W-16 TS35	16	0,30x45°	34	47	15,5	16	93	4
VHM 473W-20 TS35	20	0,40x45°	38	54	19,5	20	104	4
VHM 473W-25 TS35	25	0,50x45°	68	80	24,5	25	135	4



Parametri di taglio consigliabili

Materiale del pezzo da fresare	Trattamento / Lega	V _c (m/min)	Avanzamenti per dente (f _z) in mm			
			ø 4-5 mm	ø 6,8 mm	ø 10-14 mm	ø 16-25 mm
Acciaio non legato Acciaio di costruzione	Ricotto 0,15 - 0,45% C HB 125 - 250	150 (140-180)	0,03 (0,01-0,04)	0,04 (0,03-0,06)	0,08 (0,06-0,14)	0,1 (0,08-0,15)
Acciaio poco legato	Ricotto Bonificato HB 180 - 350	150 (140-180)	0,03 (0,01-0,04)	0,04 (0,03-0,06)	0,08 (0,06-0,14)	0,1 (0,08-0,15)
Acciaio super-legato Acciaio per utensili	Ricotto Bonificato HB 180 - 330	120 (80-130)	0,03 (0,01-0,04)	0,04 (0,03-0,06)	0,08 (0,06-0,14)	0,1 (0,08-0,15)
Acciaio inossidabile Acciaio super-legato (adattabile solo in parte)	Ricotto Temprato in acqua HB 180 - 330	120 (80-130)	0,03 (0,01-0,04)	0,04 (0,03-0,06)	0,08 (0,06-0,14)	0,1 (0,08-0,15)
Ghisa grigia	Ferritico Perlitico	160 (150-170)	0,03 (0,01-0,04)	0,04 (0,03-0,06)	0,08 (0,06-0,14)	0,1 (0,08-0,15)
Ghisa grigia con grafite sferoidale	Ferritico Perlitico	140 (130-150)	0,03 (0,01-0,04)	0,04 (0,03-0,06)	0,08 (0,06-0,12)	0,1 (0,08-0,15)
Ghisa temprata	Ferritico Perlitico	130 (120-150)	0,03 (0,01-0,04)	0,04 (0,03-0,06)	0,08 (0,06-0,12)	0,1 (0,08-0,15)
Titanio Leghe di titanio (adattabile solo in parte)	-	50 (40-80)	0,02 (0,01-0,04)	0,04 (0,03-0,06)	0,06 (0,04-0,08)	0,08 (0,06-0,1)
Alluminio Materiali non ferrosi Materie plastiche (adattabile solo in parte)	-	200 (200-400)	0,04 (0,01-0,04)	0,06 (0,03-0,06)	0,12 (0,06-0,12)	0,15 (0,08-0,15)

- * Gli avanzamenti per dente riguardano la scanalatura in pieno con impegno di 1 x diam.
- * Per la fresatura in contornatura è essenziale rispettare lo spessore medio del truciolo!
- * I valori sopracitati sono valori iniziali!

Disponibilità

da magazzino

02/21

Jongen Italia s.r.l

Via della Rena 26 · 39100 Bolzano · Italia
 Tel: 0471 17 75 184 · Fax: +49 2154 9285 92200
 Fax No Verde internazionale: 00 800 56 64 36 33
 www.jongen.it · email: info@jongen.it

Salvo modifiche tecniche, errori
di stampa ed omissioni