



JONGEN ITALIA S.R.L.



VHM 476W R TS35



Prodotto a



Willich



Nordreno
Vestfalia



Germania



Europa

per l'



Europa

e il



L'utensile

- Fresa torica simile gambo DIN 6527
- Attacco gambo secondo DIN 6535-HB (Weldon)
- Geometria macro ottimizzata
- Geometria micro ottimizzata
- Geometria di taglio sul becco per penetrazione assiale
- Gambo minorato

Il metallo duro

- Tipo di qualità metallo duro di grano molto fino (campo ISO K20-K30) sviluppato particolarmente per l'asportazione ad alte prestazioni
- Resistenza all'usura ancora più elevata e molto tenace

Il rivestimento

- Rivestimento ottimizzato TIALN
- Struttura dei tratti molto fine
- Alta resistenza all'ossidazione
- Altissima tenacità e altissima durezza

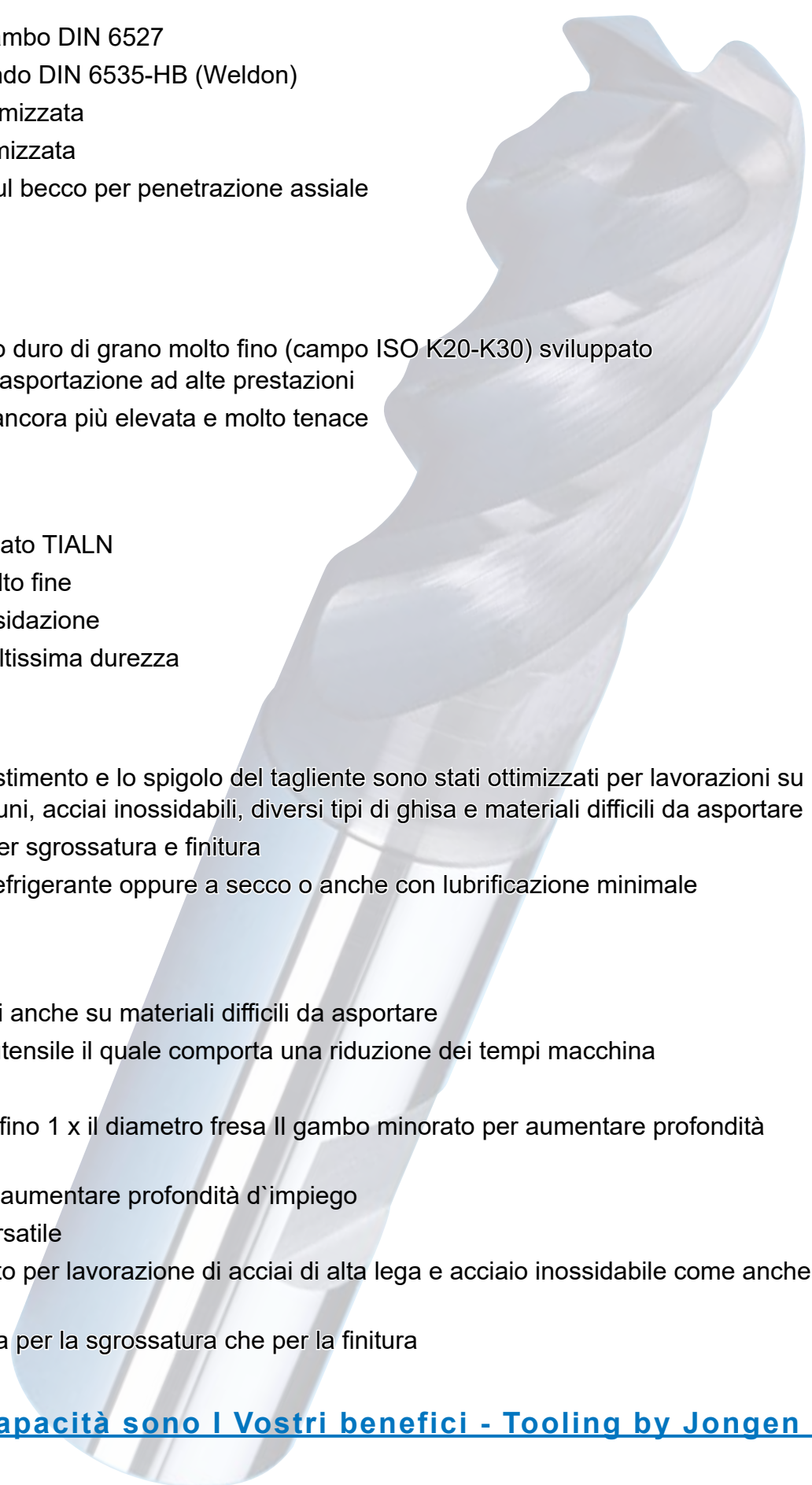
La qualità „TS35“

- Il metallo duro, il rivestimento e lo spigolo del tagliente sono stati ottimizzati per lavorazioni su quasi tutti acciai comuni, acciai inossidabili, diversi tipi di ghisa e materiali difficili da asportare
- Ugualmente adatta per sgrossatura e finitura
- Per lavorazioni con refrigerante oppure a secco o 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 Il gambo minorato per aumentare profondità d'impiego
- Gambo minorato per aumentare profondità d'impiego
- Campo d'impiego versatile
- Particolarmente adatto per lavorazione di acciai di alta lega e acciaio inossidabile come anche il titanio
- L'utensile è adatto sia per la sgrossatura che per la finitura

➤ [Le nostre capacità sono I Vostri benefici - Tooling by Jongen !](#)



Dati tecnici



Tolleranza D
 $\varnothing 4,0-20,0 = \begin{matrix} -0,02 \\ -0,04 \end{matrix}$

Tolleranza R
 $\varnothing 4,0-20,0 = \begin{matrix} +0,025 \\ -0,025 \end{matrix}$



Definizione simboli vedere catalogo principale, pagina XII-4+5

Codice	D	R	I	N	d ₁	d	L	Z
VHM 476W-04 R04 TS35	4	0,4	8	8	-	6	58	4
VHM 476W-05 R05 TS35	5	0,5	10	10	-	6	58	4
VHM 476W-06 R05 TS35	6	0,5	12	19	5,7	6	58	4
VHM 476W-06 R10 TS35	6	1,0	12	19	5,7	6	58	4
VHM 476W-08 R10 TS35	8	1,0	16	26	7,7	8	64	4
VHM 476W-10 R10 TS35	10	1,0	20	30	9,6	10	73	4
VHM 476W-12 R10 TS35	12	1,0	25	36	11,6	12	84	4
VHM 476W-08 R15 TS35	8	1,5	16	26	7,7	8	64	4
VHM 476W-10 R15 TS35	10	1,5	20	30	9,6	10	73	4
VHM 476W-12 R15 TS35	12	1,5	25	36	11,6	12	84	4
VHM 476W-16 R15 TS35	16	1,5	33	47	15,5	16	93	4
VHM 476W-08 R20 TS35	8	2,0	16	26	7,7	8	64	4
VHM 476W-10 R20 TS35	10	2,0	20	30	9,6	10	73	4
VHM 476W-12 R20 TS35	12	2,0	25	36	11,6	12	84	4
VHM 476W-16 R20 TS35	16	2,0	33	47	15,5	16	93	4
VHM 476W-20 R20 TS35	20	2,0	42	54	19,5	20	104	4
VHM 476W-12 R25 TS35	12	2,5	25	36	11,6	12	84	4
VHM 476W-16 R25 TS35	16	2,5	33	47	15,5	16	93	4
VHM 476W-20 R25 TS35	20	2,5	42	54	19,5	20	104	4
VHM 476W-16 R30 TS35	16	3,0	33	47	15,5	16	93	4
VHM 476W-20 R30 TS35	20	3,0	42	54	19,5	20	104	4
VHM 476W-16 R40 TS35	16	4,0	33	47	15,5	16	93	4
VHM 476W-20 R40 TS35	20	4,0	42	54	19,5	20	104	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 10-12 mm	ø 16-20 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	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	-	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	-	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 parametri di taglio sono indicativi. I parametri possono variare a seconda del tipo di macchina in uso, del pezzo da lavorare e del tipo di fissaggio.

Salvo modifiche tecniche, errori di stampa ed omissioni