



Jongen Italia s.r.l.



Long Life

La rivoluzione riguardo durata d'utensile

ALL SPEED ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

VHM 476W TS35

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

ALL SPEED

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
- 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

- Metallo duro di grano fino di alta qualità corrisponde al campo ISO K20-K30
- Alta tenacità e contemporaneamente alta resistenza all'usura

Il rivestimento

- Rivestimento ottimizzato TIALN
- Struttura degli strati di rivestimento molto fine
- Resistenza all'ossidazione
- Altissima tenacità e altissima durezza

Il tipo TS35

- Il metallo duro, il rivestimento e lo spigolo del tagliente sono stati ottimizzati 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

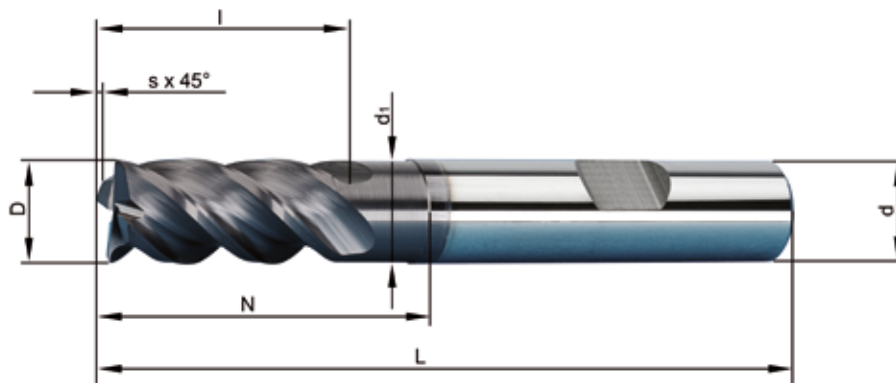
I Vantaggi

- 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 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



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

Dati tecnici

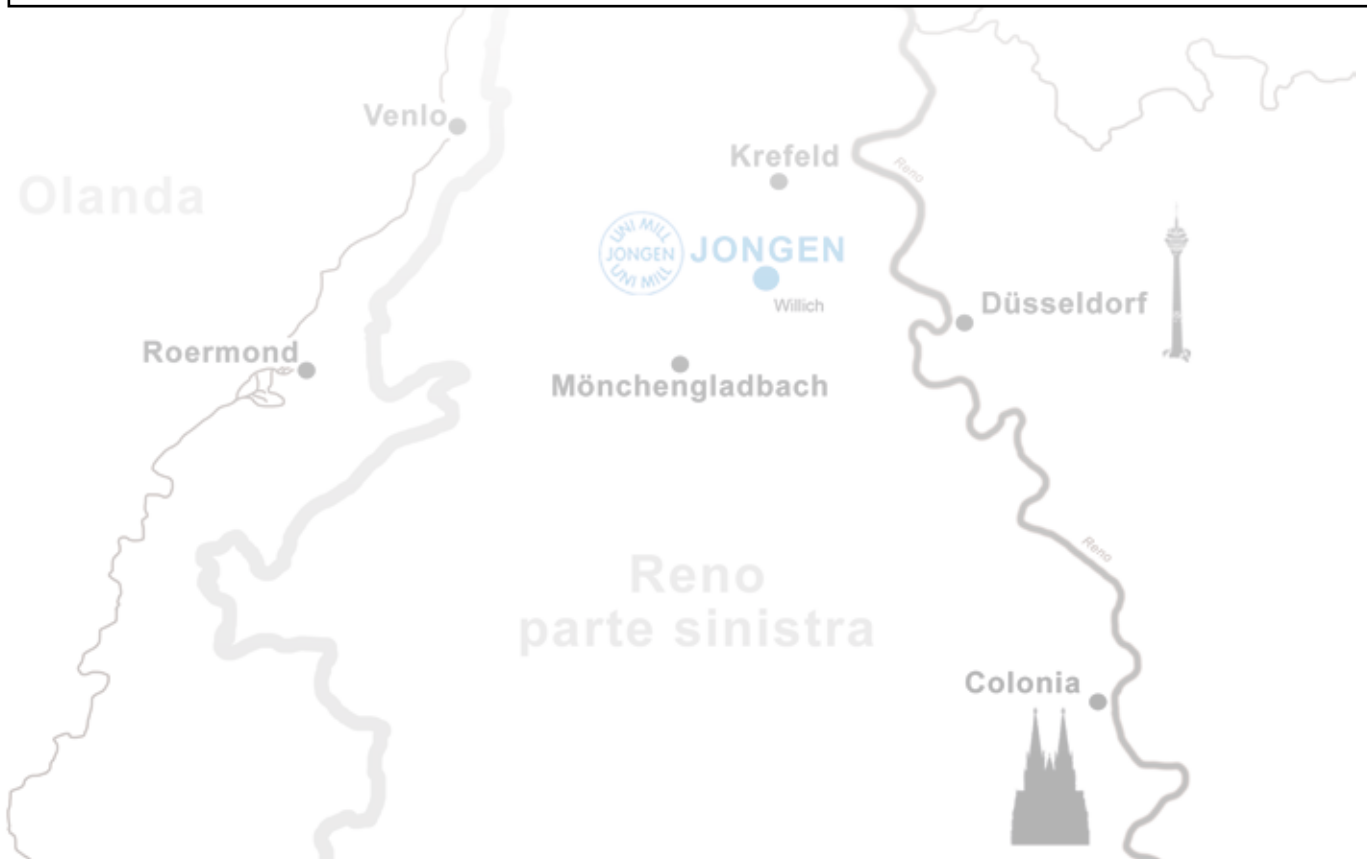


Tolleranza ø:

ø 4,0 - 20,0 = -0,02
-0,04



Codice	D	sx45°	l	N	d ₁	d	L	Z
VHM 476W-04 TS35	4	0,10x45°	8	8	-	6	58	4
VHM 476W-05 TS35	5	0,15x45°	10	10	-	6	58	4
VHM 476W-06 TS35	6	0,20x45°	12	19	5,7	6	58	4
VHM 476W-08 TS35	8	0,25x45°	16	26	7,7	8	64	4
VHM 476W-10 TS35	10	0,30x45°	20	30	9,6	10	73	4
VHM 476W-12 TS35	12	0,40x45°	25	36	11,6	12	84	4
VHM 476W-16 TS35	16	0,50x45°	33	47	15,5	16	93	4
VHM 476W-20 TS35	20	0,50x45°	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 valori sopraccitati sono valori iniziali!