



Jongen Italia s.r.l.



# Fresa VHM 650W

per scanalature a T secondo norma DIN 650



Prodotto a



Willich



Nordreno  
Vestfalia



Germania



Europa

per l'



Europa

e il



## L'utensile

Questa fresa integrale a T di metallo duro, è stata costruita per fare scanalature di forme a T secondo la norma DIN 650.

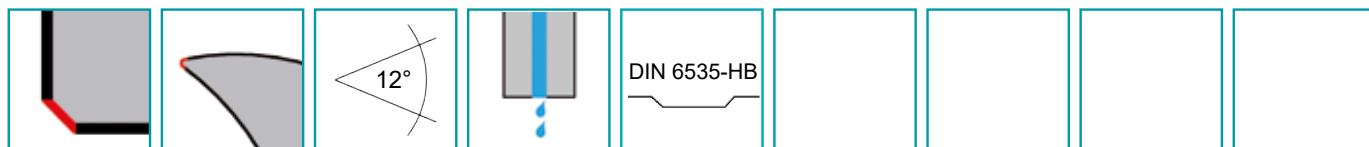
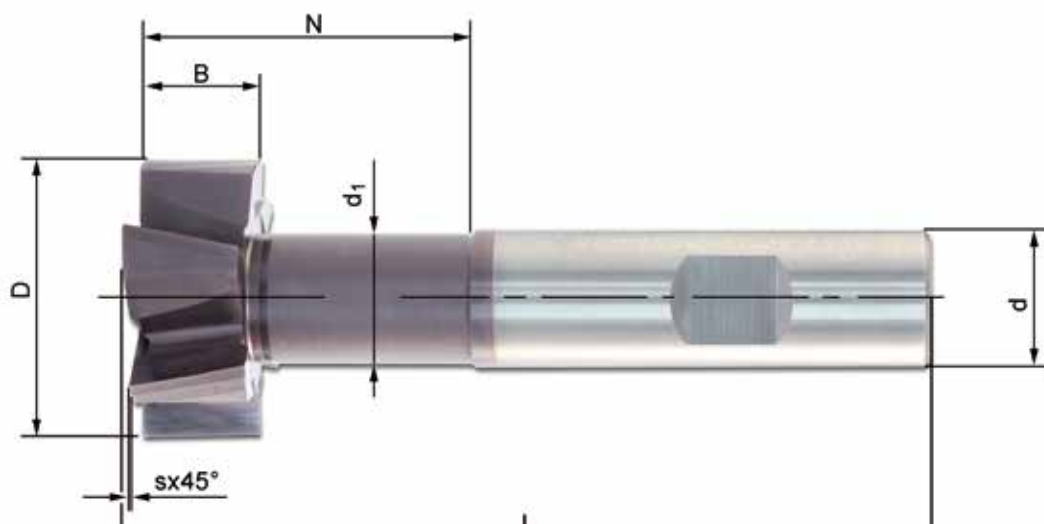
I campi d'impiego sono tutti gli acciai comuni e le ghise. In parte è anche adatto per lavorazioni di acciai legati e materiali difficili da asportare.

Caratteristica	Il Vostro vantaggio
Fresa a T per scanalature in metallo duro	per produrre scanalature a T secondo DIN 650
Passaggio centrale per il refrigerante	refrigerazione ottimale del tagliente facilita l'evacuazione del truciolo
3 taglienti effettivi	alta produttività
Versione a gambo Weldon secondo norma DIN 6535-HB	fissaggio stabile dell'utensile
Macro-geometria ottimizzata	alta stabilità sul filo tagliente
Micro-geometria ottimizzata	durate elevate dell'utensile
Il metallo duro	grano metallo duro ultrafine qualità K10-K20 altissima tenacità con caratteristiche di usura lenta e uniforme
Il rivestimento	rivestimento al TiAlN-nanocomposit superficie molto liscia alta resistenza al calore e all'ossidazione
Metallo duro + rivestimento = TS35	alta durata d'utensile impiegando parametri elevati impiego versatile
Riaffilabilità del utensile	ottima relazione tra investimento e beneficio

## Campo d'impiego



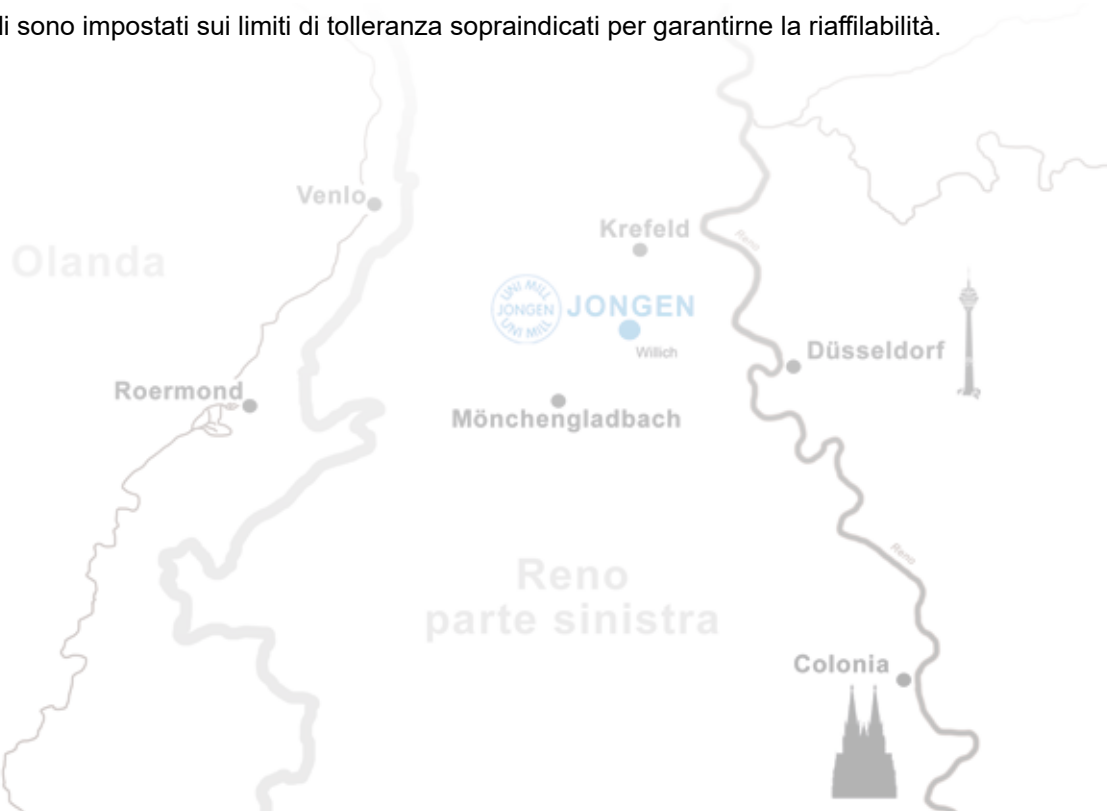
## Dati tecnici



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

Codice	$D_{d11}$	s	$d_1 \text{ h}12$	$B_{d11}$	L	n	$d_{h6}$	$Z_{\text{eff}}$	Z
<b>VHM 650W-12,5-6 TS35</b>	12,5	0,20x45°	5	6	66	14	10	3	6
<b>VHM 650W-16-8 TS35</b>	16,0	0,20x45°	7	8	70	19	10	3	6
<b>VHM 650W-18-8 TS35</b>	18,0	0,20x45°	8	8	73	22	12	3	6
<b>VHM 650W-21-9 TS35</b>	21,0	0,20x45°	10	9	74	26	12	3	6
<b>VHM 650W-25-11 TS35</b>	25,0	0,20x45°	12	11	84	29	16	3	6
<b>VHM 650W-28-12 TS35</b>	28,0	0,20x45°	13	12	87	33	16	3	6
<b>VHM 650W-32-14 TS35</b>	32,0	0,20x45°	15	14	90	37	16	3	6

Gli utensili sono impostati sui limiti di tolleranza sopraindicati per garantirne la riaffilabilità.



## Parametri di taglio consigliabili

Materiali	ae [mm]	Vc [m/min]	ø 12,5 fz [mm]	ø 16 fz [mm]	ø 18 fz [mm]	ø 21 fz [mm]	ø 25 fz [mm]	ø 28 fz [mm]	ø 32 fz [mm]
Acciaio da costruzione, Acciaio non legato <180 HB	-0,25 x D	120 (100-140)	0,07 (0,04-0,09)	0,10 (0,06-0,12)	0,11 (0,09-0,13)	0,12 (0,08-0,14)	0,13 (0,10-0,16)	0,14 (0,12-0,18)	0,14 (0,12-0,18)
	1 x D								
Acciaio d'utensile Acciaio bonificato Acciaio legato 130-350 HB	-0,25 x D	100 (80-140)	0,07 (0,04-0,09)	0,10 (0,06-0,12)	0,11 (0,09-0,13)	0,12 (0,08-0,14)	0,13 (0,10-0,16)	0,14 (0,12-0,18)	0,14 (0,12-0,18)
	1 x D								
Acciaio inossidabile, Acciaio superiore, Acciaio di alta lega >270 HB	-0,25 x D	80 (50-100)	0,04 (0,02-0,06)	0,06 (0,04-0,08)	0,07 (0,05-0,09)	0,08 (0,06-0,10)	0,10 (0,08-0,12)	0,12 (0,09-0,14)	0,12 (0,09-0,14)
	1 x D								
Ghisa grigia <800 N/mm <sup>2</sup>	-0,25 x D	120 (100-140)	0,07 (0,04-0,09)	0,10 (0,06-0,12)	0,11 (0,09-0,13)	0,12 (0,08-0,14)	0,13 (0,10-0,16)	0,14 (0,12-0,18)	0,14 (0,12-0,18)
	1 x D								
Ghisa grigia con grafite sferoidale <350 N/mm <sup>2</sup>	-0,25 x D	100 (80-140)	0,07 (0,04-0,09)	0,10 (0,06-0,12)	0,11 (0,09-0,13)	0,12 (0,08-0,14)	0,13 (0,10-0,16)	0,14 (0,12-0,18)	0,14 (0,12-0,18)
	1 x D								

\* 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. Correggere se necessario i parametri sopraindicati