

Jongen UNI-MILL VHM 494W Hi06

Jongen presenta a Luglio le nuove frese in metallo duro VHM 494W Hi06 per lavorazioni ad alte prestazioni.

Jongen ha sviluppato le frese in metallo duro integrale VHM 494W Hi06, per generare benefici in termini di produttività su macchine moderne e dinamiche.

Questi utensili all'avanguardia consentono di ottenere, attraverso l'elevato dinamismo e la rigidità delle macchine di ultima generazione, la massima efficienza economica.

I campi di applicazione sono la fresatura di spallamenti, fresatura trocoidale, scanalatura dal pieno, ramping, foratura e fresatura in elica. Questi utensili sono particolarmente adatti per la lavorazione di acciai inossidabili, ma ovviamente è possibile la lavorazione di tutti gli altri acciai comuni e materiali di colata. Offrono quindi un vasto campo di impiego.

Il tagliente omogeneo con raggio definito consente una durata estremamente lunga dell'utensile e una affidabilità del processo anche in condizioni difficili. La smussatura angolare garantisce una maggiore stabilità del filo tagliente.

Il passo differenziato e la elica discontinua prevengono in modo affidabile le vibrazioni e assicurano un funzionamento regolare e la stabilità del processo, oltre a un'eccellente qualità della superficie. La macrogeometria ottimizzata consente un'elevata asportazione del truciolo e un minore consumo energetico grazie alle minori forze di taglio.

Il tratto minorato (con un ampio raggio sul gambo) consente una maggiore rigidità dell'utensile e allo stesso tempo una maggiore tolleranza agli urti.

Grazie alla particolare geometria frontale, sono possibili ramping con angoli notevoli, e fresature in elica con asportazioni molto elevate. Gli utensili possono entrare in pieno rapidamente fino alla massima profondità di lavoro e da lì asportare il materiale con alti valori di ap. Allo stesso tempo consentono un'ottima scorrevolezza anche quando si lavora con una componente assiale elevata.



⇒ [Continua alla pagina successiva](#)

La nuova fresa Jongen UNI-MILL VHM 494W Hi06 ha due canali di refrigerazione dritti con uscita frontale. Questo assicura un raffreddamento ottimale del tagliente e un'eccellente rimozione del truciolo, supportata anche dai vani trucioli molto ampi.

Il nuovo grado Hi06 è basato su uno speciale carburo a grana fine (grana 0,6 µm) nella gamma K20-K30 con durezza media e buona tenacità. Questo è combinato con uno strato HiPIMS (High Power Impulse Magnetron Sputtering) basato su TiAlSiN dell'ultima fase di sviluppo.

La componente di silicio permette a questo rivestimento di avere elevata durezza e stabilità alla temperatura di esercizio. La tecnologia HiPIMS consente di ottenere una struttura di strati estremamente omogenea ed efficiente. La massima temperatura operativa raggiunge i 1.100 °C.

Grazie a una preparazione del tagliente ben definita, si ottiene una migliore aderenza dello strato del rivestimento mentre la migliore qualità superficiale del tagliente porta ad un'elevata resistenza all'usura. Inoltre evita problemi di vibrazioni.

Il gambo è realizzato secondo DIN 6535-HB (Weldon) e garantisce che l'utensile sia tenuto in posizione corretta e sicura.

Queste frese in metallo duro integrale sono da ora disponibili con diametri da 6 mm a 25 mm.

Jongen Italia s.r.l.

Via della Rena 26, 39100 BOLZANO, ITALIA

Tel. +49 2154 9285 2212 · Fax Gratuito: 00 800 566 436 33

www.jongen.it · email: info@jongen.it