

Jongen Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

VHM 472W TS35



Der Spezialist



JONGEN

JONGEN

JONGEN

JONGEN

JONGEN

JONGEN

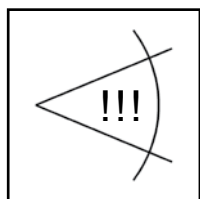
JONGEN

Ihre Vorteile

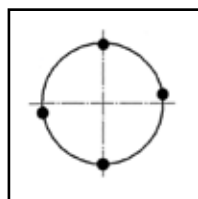
- extrem hohe Einsatzparameter auch bei Problemmaterialien
- höchste Standwege auch bei Problemmaterialien
- weniger Werkzeugwechsel
- sehr gute Oberflächen
- sehr hohe Prozesssicherheit
- Reduktion ihrer Bearbeitungskosten

Das Werkzeug

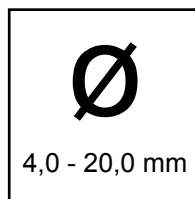
- Flachstirn-Schaftfräser
- Aufnahmeschaft nach DIN 6535-B (Weldon)
- Ungleiche Schneidenteilung und ungleicher Spiralwinkel
- Eckfase zur Schneidenstabilisierung
- Optimierte Schneidengeometrie
- Optimierter Spanraum



ungleicher
Spiralwinkel



Ungleichteilung



verschiedene
Durchmesser



nur noch



Die Sorte „TS35“

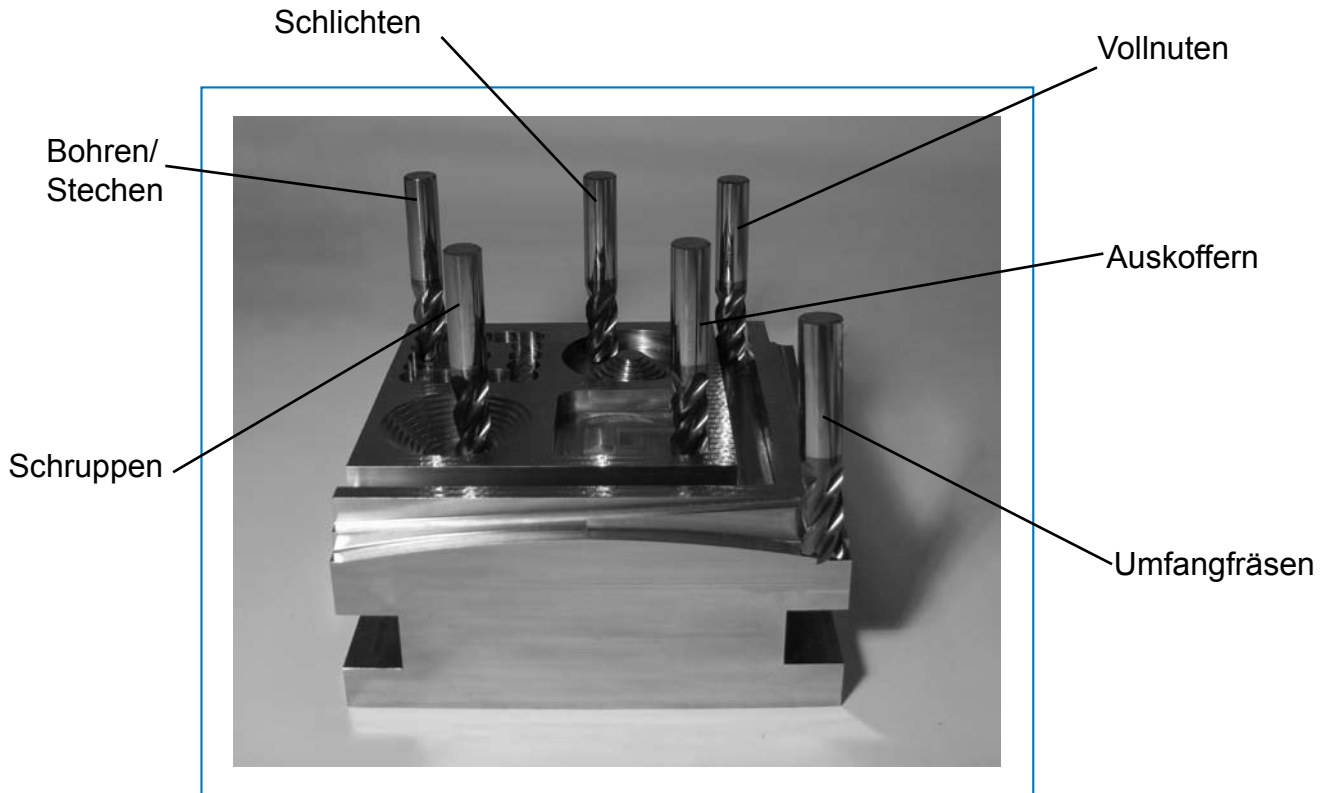
Das Hartmetall:

- Neu entwickelte HM-Feinkornsorte im ISO- Bereich K10-K20
- Optimierte Zähigkeit bei sehr guter Verschleißfestigkeit

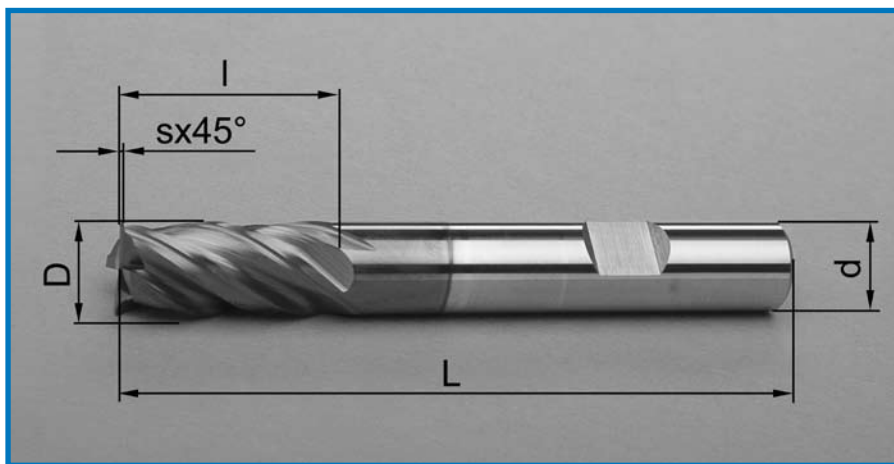
Die Beschichtung:

- Neu entwickelte TiAlN-Beschichtung
- Sehr glatte Schichtoberfläche
- Sehr hohe Wärmeständigkeit
- Sehr hohe Härte bei sehr hoher Zähigkeit

Einsatzbeispiele



Technische Daten



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

Bestell-Nr.	D	L	l	d	s
VHM 472W-04 TS35	4	58	13	6	0,10 x 45°
VHM 472W-05 TS35	5	58	13	6	0,10 x 45°
VHM 472W-06 TS35	6	58	13	6	0,15 x 45°
VHM 472W-08 TS35	8	64	20	8	0,15 x 45°
VHM 472W-10 TS35	10	73	22	10	0,20 x 45°
VHM 472W-12 TS35	12	84	25	12	0,25 x 45°
VHM 472W-16 TS35	16	93	34	16	0,30 x 45°
VHM 472W-20 TS35	20	105	38	20	0,40 x 45°

Schnittdatenempfehlung

Werkstoff des Werkstücks	Behandlung / Legierung	V _c (m/min)	Vorschübe pro Zahn (f _z) in mm			
			ø 4-5 mm	ø 6,8 mm	ø 10-12 mm	ø 16-20 mm
unlegierter Stahl Baustahl	geglüht 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)
niedriglegierter Stahl	geglüht vergütet 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)
hochlegierter Stahl Werkzeugstahl	geglüht vergütet 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)
rostfreier Stahl Edelstahl (nur bedingt geeignet)	geglüht abgeschreckt 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)
Grauguss	ferritisch perlitisches	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)
Grauguss mit Kugelgraphit	ferritisch perlitisches	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)
Temperguss	ferritisch perlitisches	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)
Titan Titanlegierungen (nur bedingt geeignet)	-	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)
Aluminium NE-Metalle Kunststoffe (nur bedingt geeignet)	-	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)

- * Zahnvorschübe sind ausgelegt zum Vollnuten bei Zustellung 1 x ø
- * Beim Umfangfräsen unbedingt Mittenspanndicke beachten!
- * Oben stehende Werte sind Startwerte!

Verfügbarkeit
sofort

Noch Fragen?

Unsere Hotline berät Sie gerne unter: 0800 / 372 37 36
Mo.-Do. 8.00-16.30 Uhr, Fr. 8.00-15.00 Uhr

Jongen Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

Siemensring 11 · 47877 Willich
Tel: 02154 / 9285-0 · Fax: 02154 / 911976
Fax kostenlos: 00 800 / 56 64 36 33
www.jongen.de · email: info@jongen.de