

Jongen Werkzeugtechnik
GmbH & Co. KG

VHM 475W TS35



VHM 475W TS35



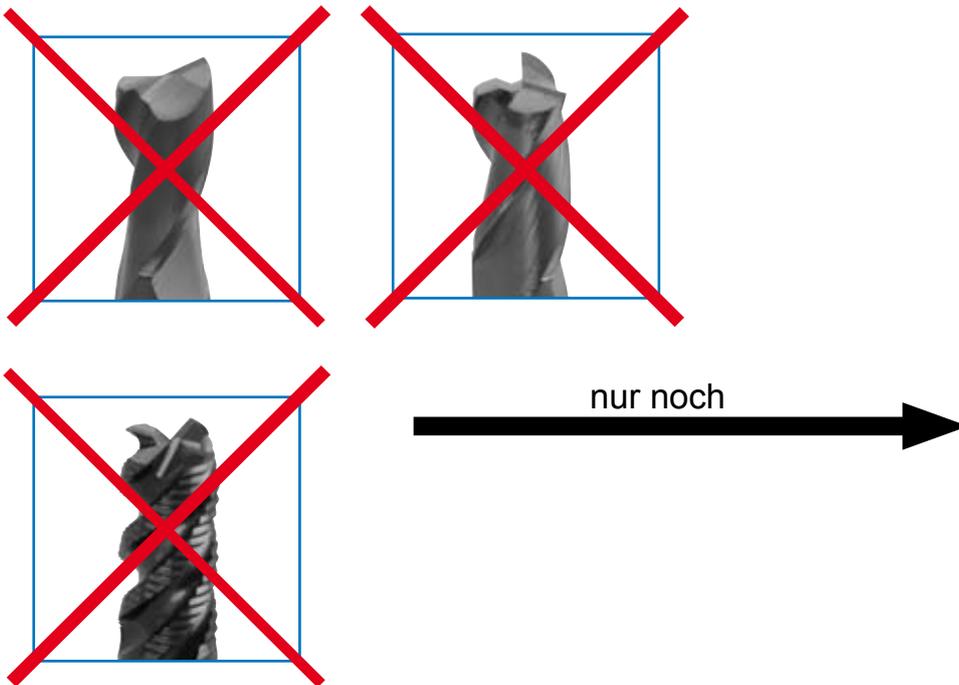
Ihre Vorteile

- Extrem hohe Einsatzparameter auch bei Problemmaterialien
- Höchste Standwege auch bei Problemmaterialien
- Weniger Werkzeugwechsel
- Sehr gute Oberflächen
- Sehr hohe Prozesssicherheit
- Reduktion Ihrer Bearbeitungskosten
- Hartbearbeitung von Werkstoffen bis ca. 55 HRC möglich
- Für nahezu alle Materialien einsetzbar

Das Werkzeug

- Flachstirn-Schaftfräser
- Aufnahmeschaft nach DIN 6535-B (Weldon)
- Spiralnutwinkel 42°
- Optimierter Spanraum
- Optimierte Schneidengeometrie
- Eckfase zur Schneidenstabilisierung

ALL SPEED - Einer für Alles



Die Sorte „TS35“

Das Hartmetall:

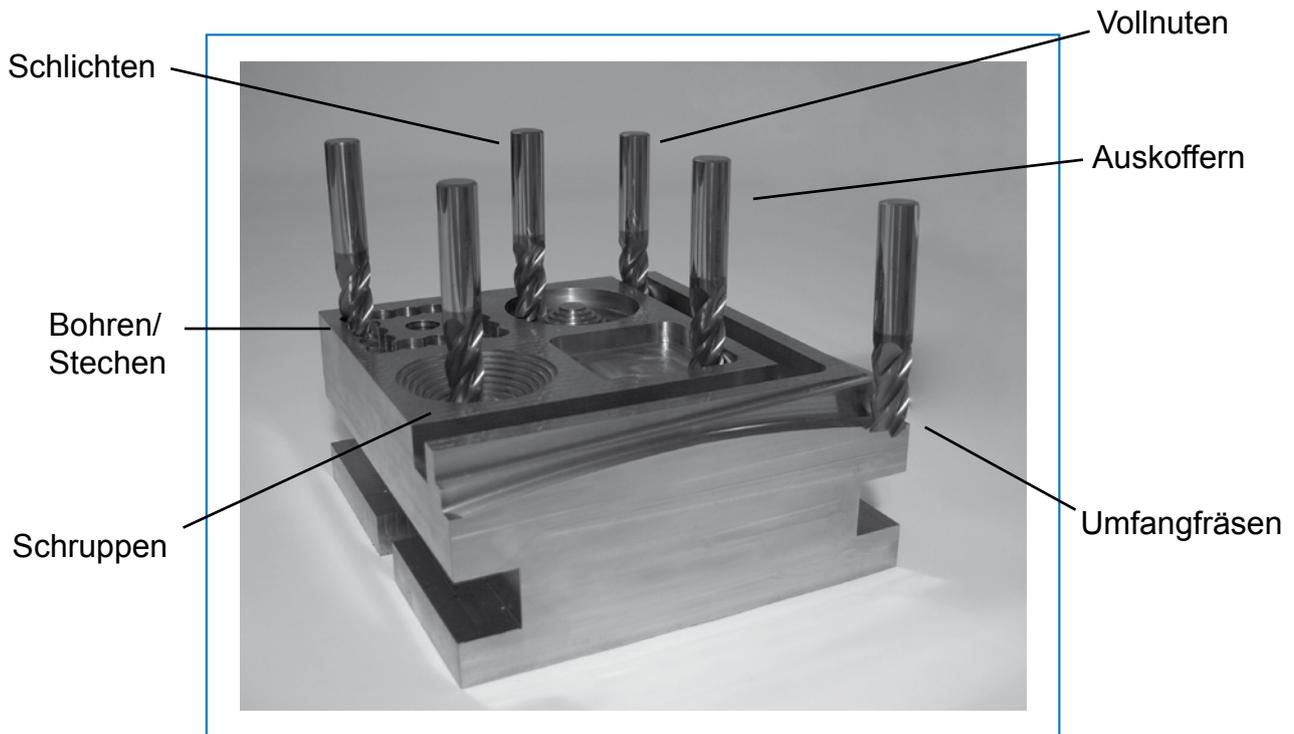
- Neu entwickelte HM-Feinkornsorte im ISO- Bereich K10-K20
- Optimierte Zähigkeit bei sehr guter Verschleißfestigkeit

Die Beschichtung:

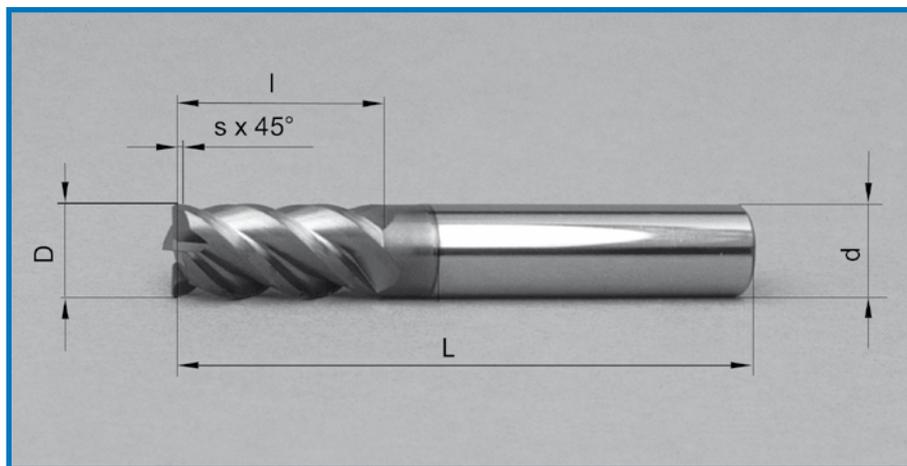
- Neu entwickelte TIALN-Beschichtung
- Sehr glatte Schichtoberfläche
- Sehr hohe Wärmebeständigkeit
- Sehr hohe Härte bei sehr hoher Zähigkeit



Einsatzbeispiele



Technische Daten



Toleranz \varnothing :
 $\varnothing 4,0 - 20,0 = -0,02$
 $-0,04$

Bestell-Nr.	D	L	l	d	s
VHM 475W-04 TS35	4	58	8	6	0,10 x 45°
VHM 475W-05 TS35	5	58	10	6	0,15 x 45°
VHM 475W-06 TS35	6	58	12	6	0,20 x 45°
VHM 475W-08 TS35	8	64	16	8	0,25 x 45°
VHM 475W-10 TS35	10	73	20	10	0,30 x 45°
VHM 475W-12 TS35	12	84	25	12	0,40 x 45°
VHM 475W-16 TS35	16	93	33	16	0,50 x 45°
VHM 475W-20 TS35	20	105	42	20	0,50 x 45°

Schnittdateneempfehlung

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	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 perlitisch	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 perlitisch	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 perlitisch	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	-	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

01/07

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