

Jongen Werkzeugtechnik
GmbH & Co. KG

VHM 475W TS35



VHM 475W TS35



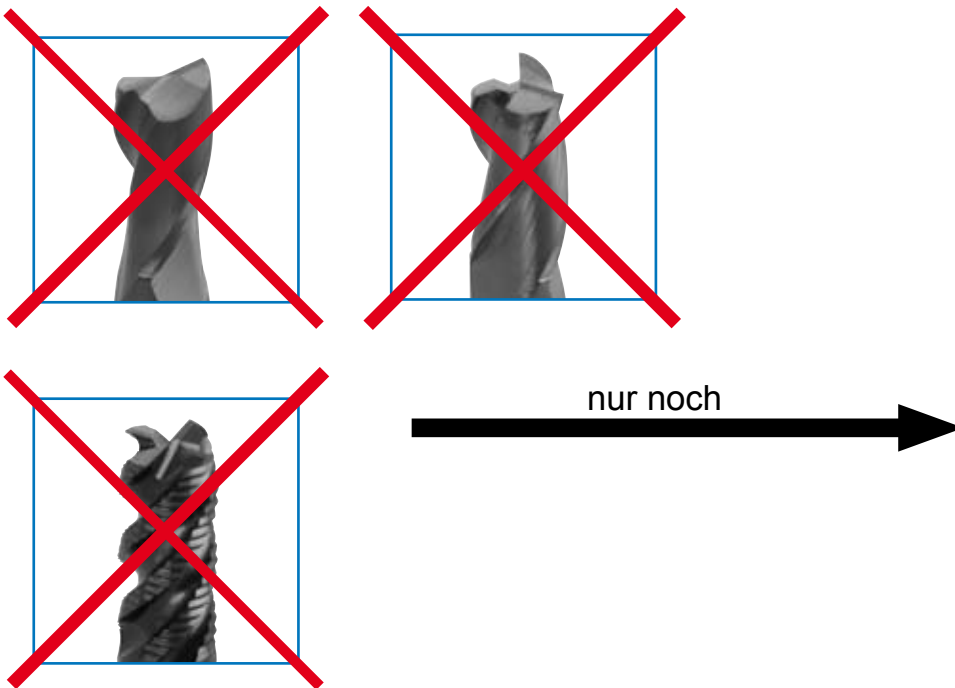
Ihre Vorteile

- 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“

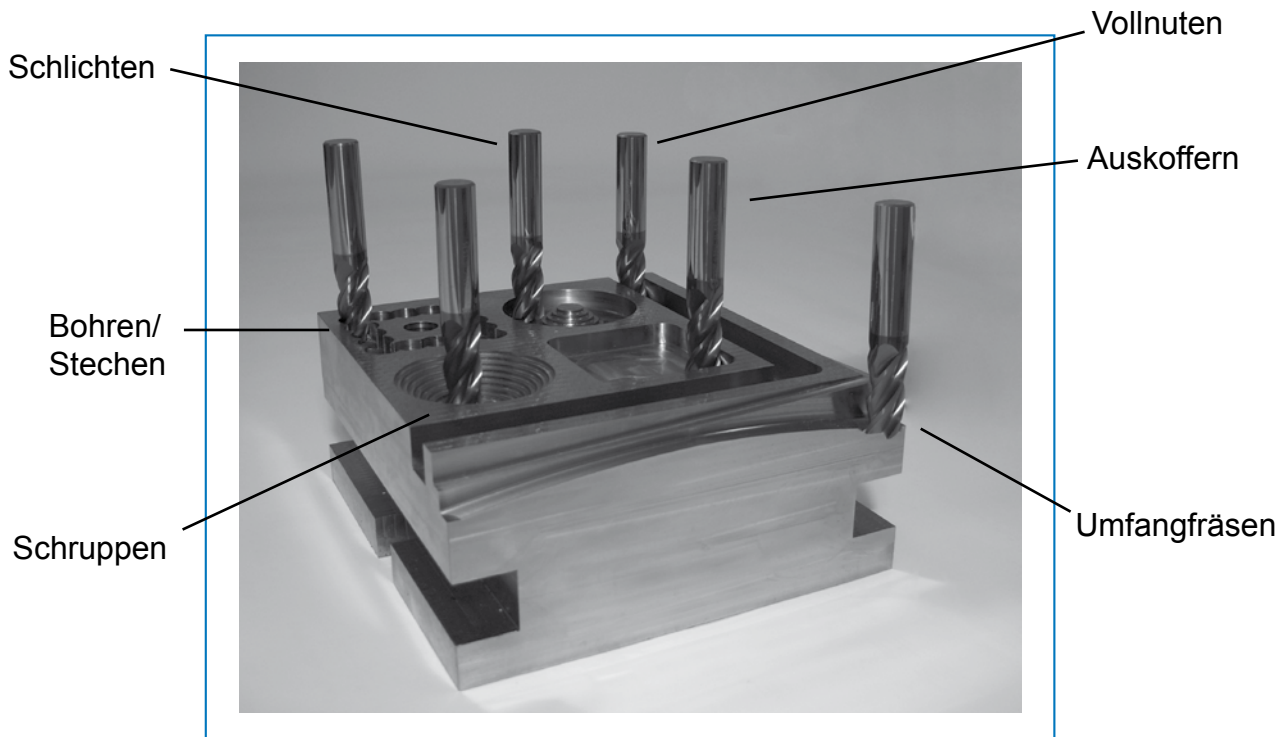
Das Hartmetall:

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

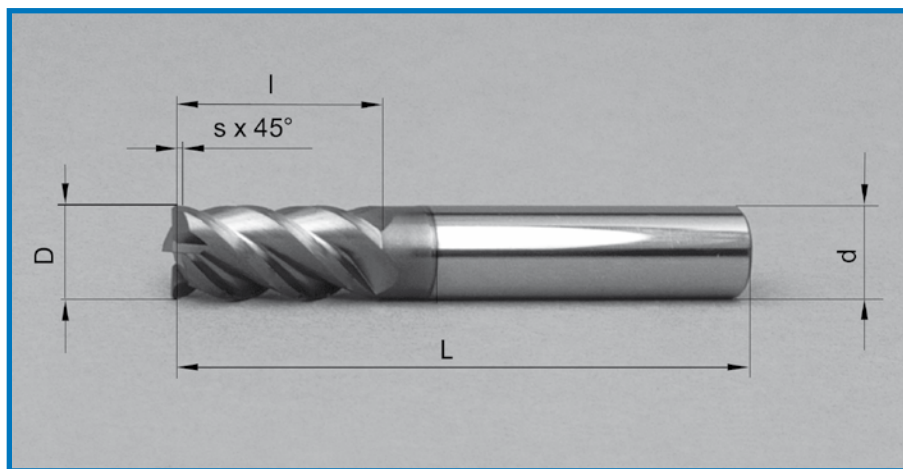
Die Beschichtung:

- 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