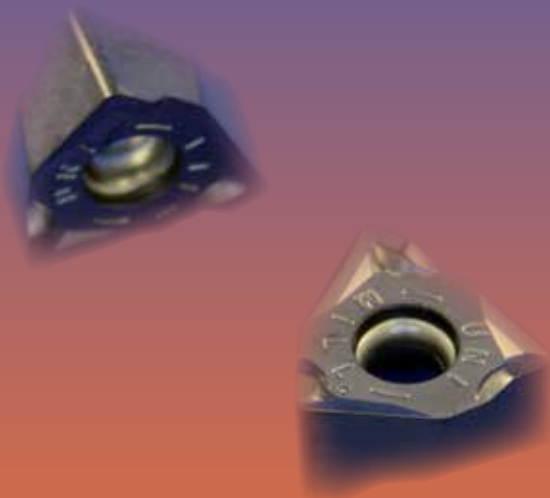




Eckfräsen FP 853



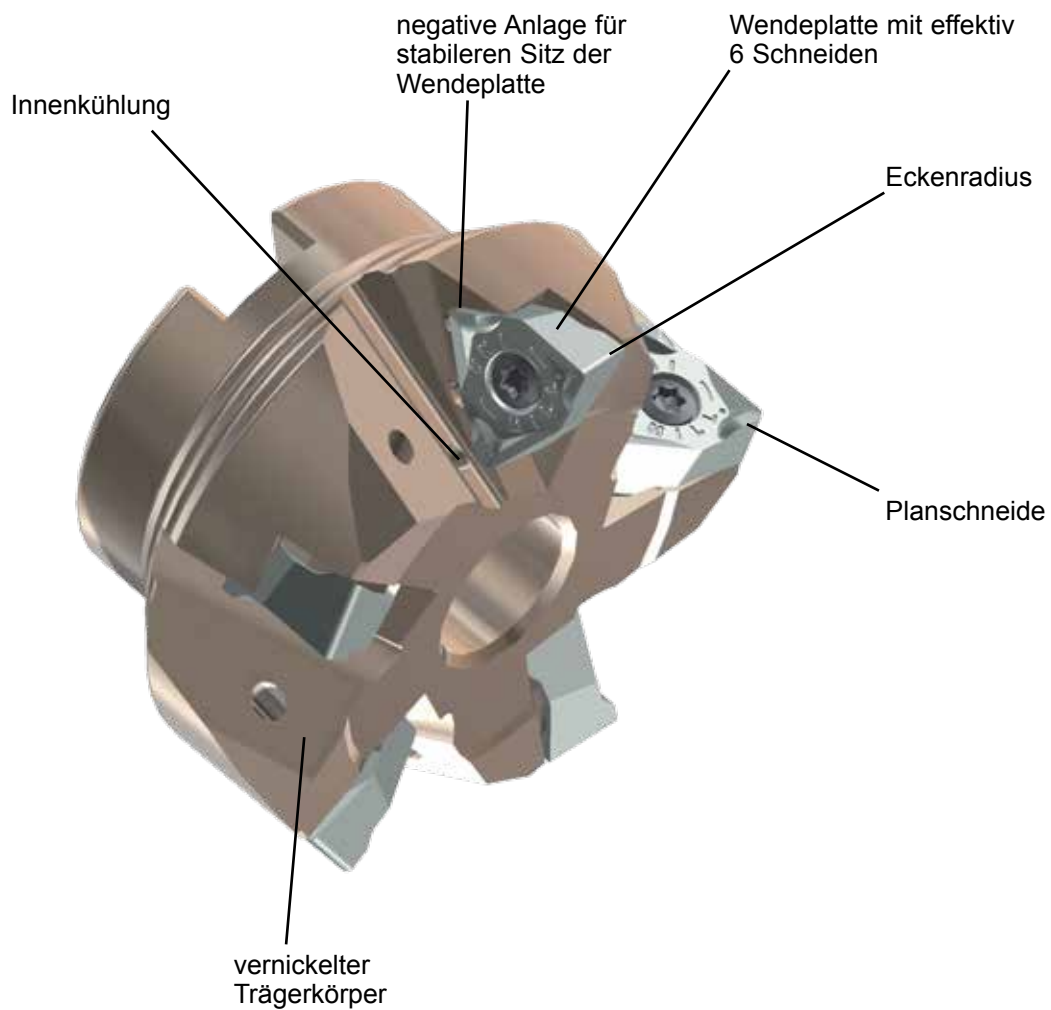
Jongen Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

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



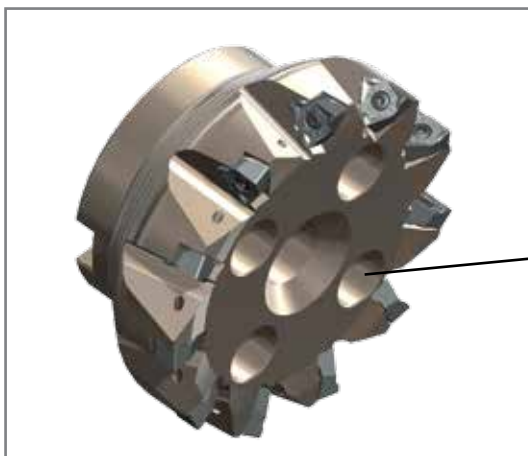
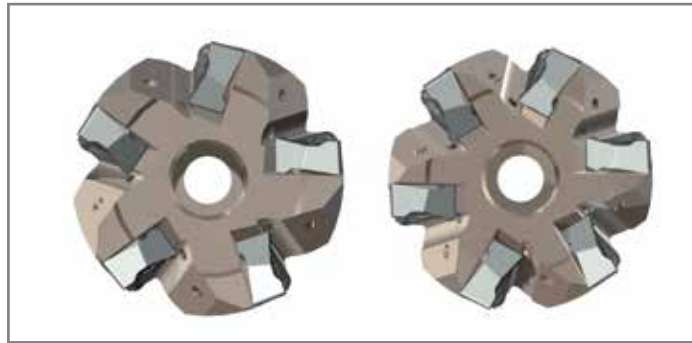
DAS WERKZEUG

- ☞ Besonders ökonomisches Eckfräswerkzeug für die Schrapp- und Schlichtbearbeitung
- ☞ Zustellung axial. bis 7mm möglich
- ☞ Die Werkzeuge sind aus hochfestem und zusätzlich gehärtetem Werkzeugstahl hergestellt und halten somit auch größten Belastungen stand
- ☞ Durch die vernickelte Oberfläche der Trägerwerkzeuge wird zusätzlich eine höhere Resistenz gegenüber Aufschweißungen und Korrosion erreicht



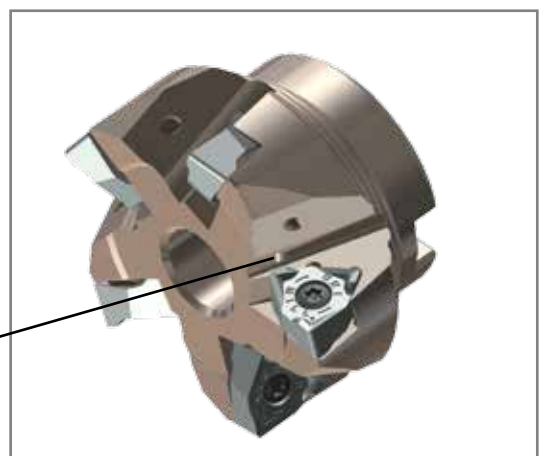
EIGENSCHAFTEN

- ☞ Eckfräswerkzeug für die Stahl-, Edelstahl und Gußbearbeitung
- ☞ Die neue Eckfräsgeneration überzeugt aufgrund der Schneidkantenanzahl und des weichen Schnitts durch den effektiv positiven Spanwinkel
- ☞ Durch die geschliffene Wendeschneidplatte wird eine hohe Präzision und Oberflächengüte erzielt
- ☞ Durch die am Umfang der Wendeplatte positiv/negativ verschränkten Freiwinkel, wird ein optimaler und vibrationsarmer Sitz der Wendeplatte gewährleistet
- ☞ Unterschiedliche Zähnezahlen ermöglichen die optimale Auswahl für anfallende Bearbeitungsprozesse



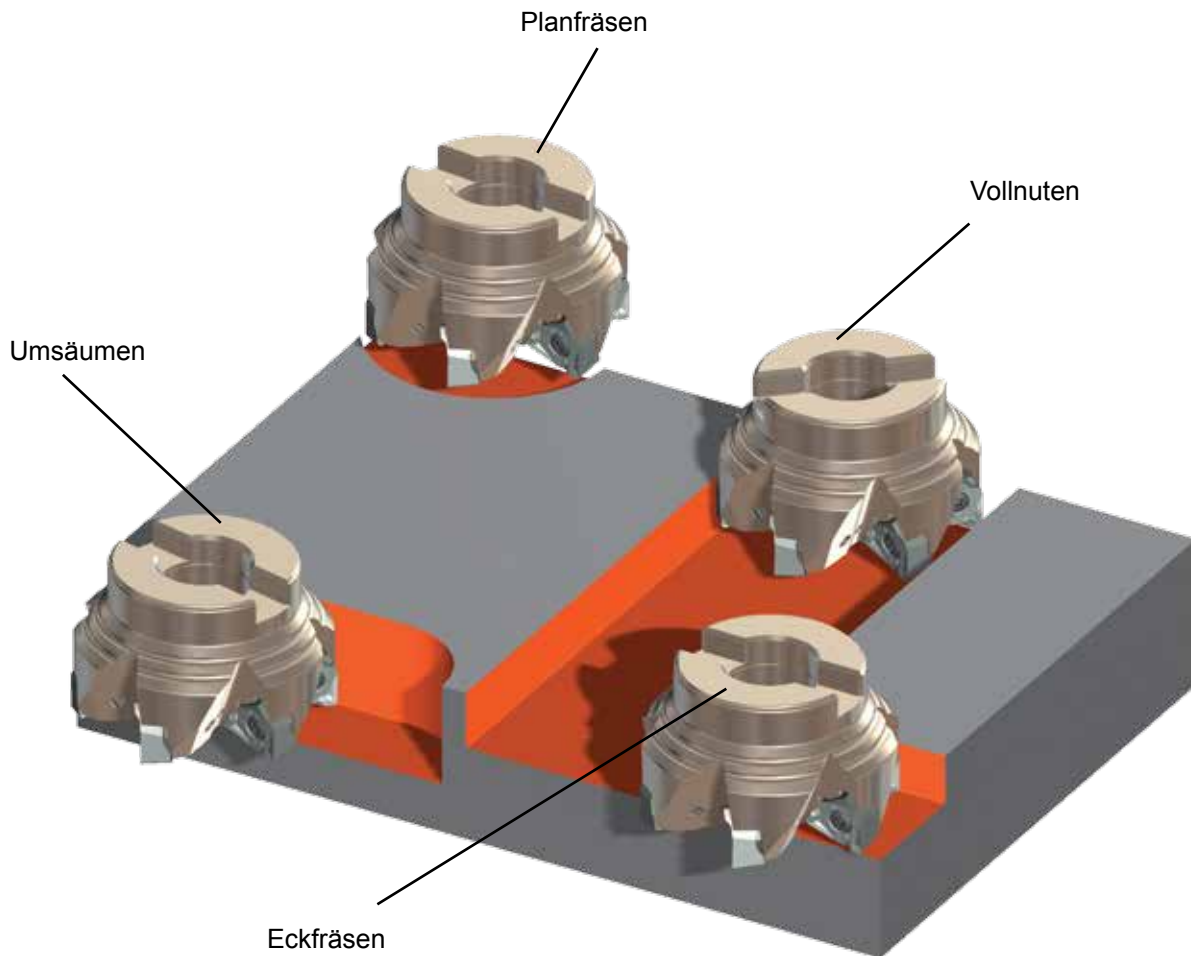
- ☞ Die Aufnahmebohrungen sind nach DIN 8030 ausgeführt, ab Durchmesser 125 mit zusätzlichen Spannbohrungen für Messerkopfaufnahmen

zusätzliche Spannbohrungen ab $\varnothing 125$



- ☞ Die Eckfräser von $\varnothing 50$ - 100 sind mit Bohrungen für innere Kühlmittelzufuhr ausgerüstet

EINSATZBEREICHE



DIE WENDESCHNEIDPLATTE



FP 853

Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatte mit Spanleitstufe und Planfase, Schneide gefast und verrundet.

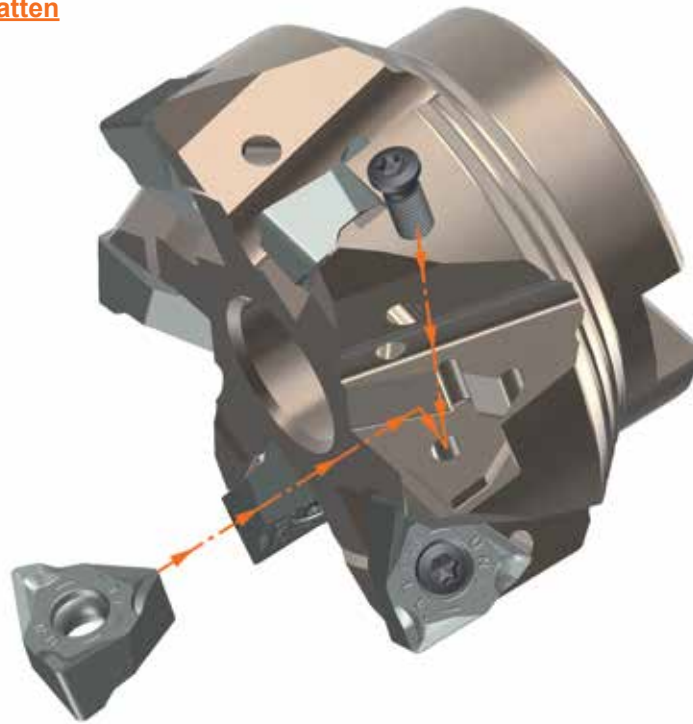


FP 753

Präzisionsgesinterte Wendeschneidplatte mit Spanleitstufe und Planfase, Schneide gefast und verrundet. Aufgrund des Herstellungsverfahrens ist ein Parallelitätsfehler bis zu 0,05mm möglich.

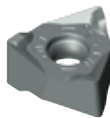
- > effektiv 6-schneidige Wendeschneidplatte
- > Zustellung axial max. 7 mm
- > Einsatzgebiete: alle gängigen Stahlsorten und Edelstähle, schwer zerspanbare Werkstoffe und Guß

Montage der Fräsplatte



Folgende Hartmetallsorten sind lieferbar:

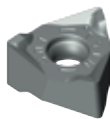
HT45



Code 31 , ISO-Klassifizierung P30-35

Sehr zähe Feinkornsorte mit einer AlTiN-Nanocomposit-Beschichtung für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten bei hohen Zahnvorschüben. Die Sorte kann sowohl trocken als auch mit Kühlung eingesetzt werden. Die Einsatzgebiete sind das Schruppen und Schlichten von fast allen Stählen und Guss-Sorten wie z.B. Baustahl, Werkzeugstahl, Vergütungsstahl, sowie unlegierte, niedriglegierte und hochlegierte Stähle, aber auch Grauguss, Kugelgraphitguss usw.

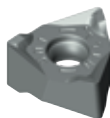
HT32



Code 33 , ISO-Klassifizierung M20-M30

Verschleißfeste und zähe Feinkorn-HM-Sorte mit einer AlTiN-Nanocomposit-Beschichtung für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten bei mittleren Zahnvorschüben. Die Sorte kann sowohl trocken als auch mit Kühlung eingesetzt werden. Die Einsatzgebiete sind das Schruppen und Schlichten von Edelstählen, Werkzeugstählen und hochlegierten Werkstoffen.

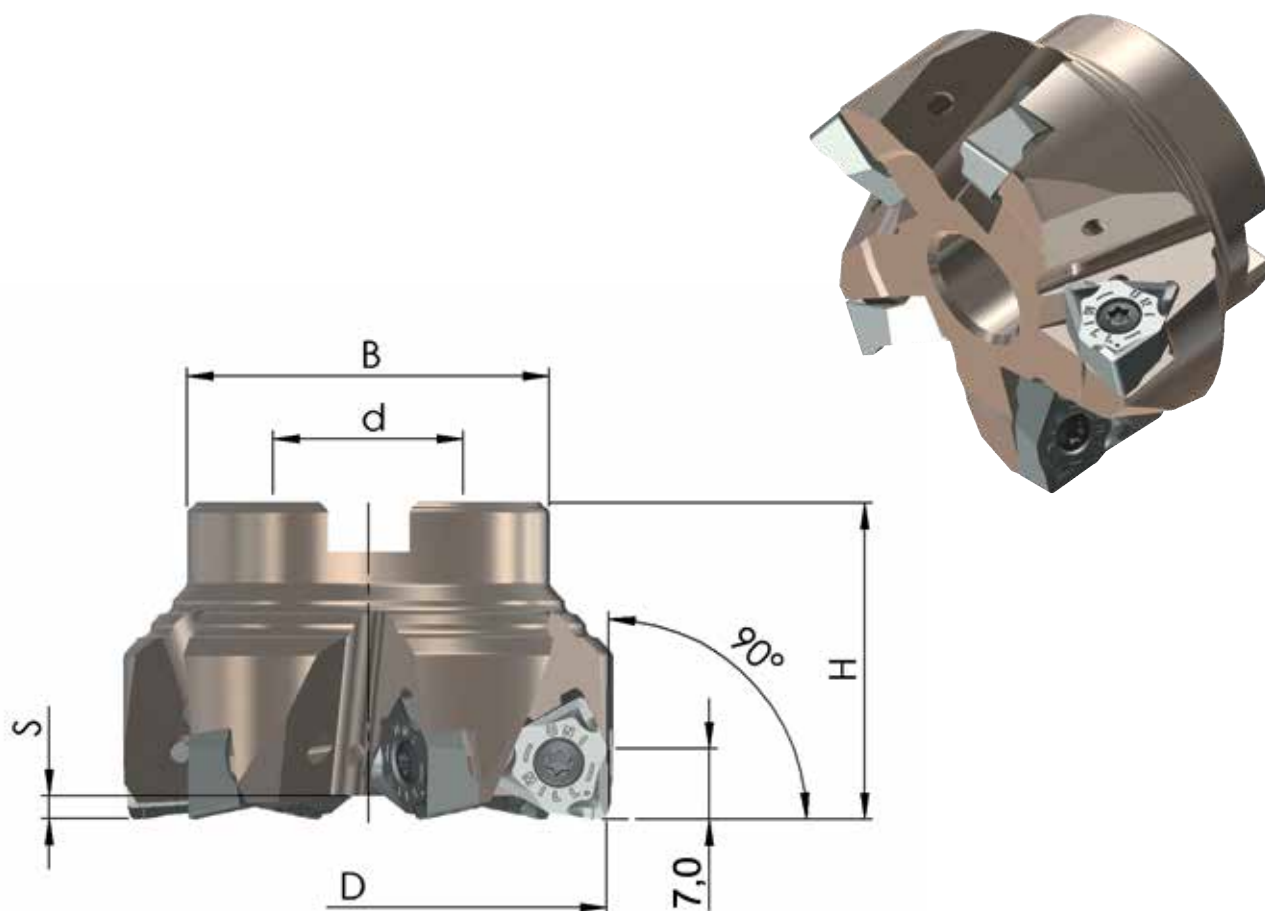
HT20



Code 32 , ISO-Klassifizierung K15-K20

Sehr verschleißfeste Feinkorn-HM-Sorte mit einer AlTiN-Nanocomposit-Beschichtung für mittlere bis hohe Schnittgeschwindigkeiten bei hohen Zahnvorschüben. Die Sorte kann sowohl trocken als auch mit Kühlung eingesetzt werden. Die Einsatzgebiete sind das Schruppen und Schlichten von Guss-Werkstoffen wie Grau-, Temper-, Vermikular-, Graphit- und Kugelgraphitguss.





TECHNISCHE DATEN



Bestell-Nr.	D	H	d	B	S	Z	MS
90PP-050-853-4	50	40	22	46	2,75	4	MS 10x25-912
90PP-063-853-5	63	40	22	46	2,75	5	MS 10x25-912
90PP-080-853-6	80	50	27	58	5,75	6	MS 12x35-912
90PP-100-853-7	100	50	32	78	3,75	7	MS 16x35-6912
90PP-125-853-9	125	63	40	90	3,75	9	MS 20x55-7991
90PP-160-853-11	160	63	40	90	3,75	11	MS 20x55-7991
enge Teilung:							
90PP-050-853-5	50	40	22	46	2,75	5	MS 10x25-912
90PP-063-853-6	63	40	22	46	2,75	6	MS 10x25-912
90PP-080-853-7	80	50	27	58	5,75	7	MS 12x35-912
90PP-100-853-9	100	50	32	78	3,75	9	MS 16x35-6912
90PP-125-853-11	125	63	40	90	3,75	11	MS 20x55-7991
90PP-160-853-13	160	63	40	90	3,75	13	MS 20x55-7991




MS= Mittenschraube

Fräsplatte

 IK ø12,9x7,8 R0,8	FP 853 (B22)	HT45 HT32 HT20		Präzisionsgeschliffen mit Spanleitstufe und Planfase, Schneide gefast und verrundet
 IK ø12,9x7,8 R0,8	FP 753 (B22)	HT45 HT32 HT20		Präzisionsgesintert mit Spanleitstufe und Planfase, Schneide gefast und verrundet >>Parallelitätsfehler bis zu 0,05mm

Verpackungseinheit: 10 Stück

Ersatzteile

	SS 4,0-2	Anzugsmoment 3,2-3,3 Nm	Spannschraube
	T 15	Schraubendreher	
	100 g	Hochleistungsfett	

SCHNITTDATEN ECKFRÄSEN

Irtümer und Auslassungen
vorbehalten

Werkstoff	Härte	Sorte	Zustellung [mm]		Schnittge- schwindigkeit v _c [m/min.]	ø50	ø63	ø80	ø100	ø125	ø160
			a _e	a _p max.		f _z [mm]	f _z [mm]	f _z [mm]	f _z [mm]	f _z [mm]	f _z [mm]
P Baustahl, unlegierter Stahl	<180 HB	HT45 (HT32)	-0,25 D	-8,0	250 (200-350)	0,22 (0,16-0,26)	0,24 (0,20-0,28)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)
			-0,50 D -0,75 D	-8,0 -8,0		0,18 (0,14-0,22) 0,15 (0,11-0,19)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)	0,23 (0,19-0,27) 0,18 (0,14-0,22)	0,23 (0,19-0,27) 0,18 (0,14-0,22)	0,23 (0,19-0,27) 0,18 (0,14-0,22)	0,23 (0,19-0,27) 0,18 (0,14-0,22)
P Werkzeugstahl, Vergütungsstahl, legierter Stahl	180-350 HB	HT45 (HT32)	-0,25 D	-8,0	220 (160-280)	0,20 (0,16-0,24)	0,22 (0,18-0,26)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)
			-0,50 D -0,75 D	-8,0 -8,0		0,17 (0,13-0,22) 0,14 (0,10-0,18)	0,18 (0,14-0,22) 0,15 (0,11-0,19)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)
M rostfreier Stahl, Edelstahl, hochlegierter Stahl	<270 HB	HT32 (HT45)	-0,25 D	-8,0	240 (140-300)	0,20 (0,16-0,24)	0,22 (0,18-0,26)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)
			-0,50 D -0,75 D	-8,0 -8,0		0,17 (0,13-0,22) 0,14 (0,10-0,18)	0,18 (0,14-0,22) 0,15 (0,11-0,19)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)
S Warmfeste Superlegierung, Titan Legierungen	<800 N/mm ²	HT32 (HT45)	-0,25 D	-8,0	60 (40-200)	0,20 (0,16-0,22)	0,22 (0,18-0,26)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)
			-0,50 D -0,75 D	-8,0 -8,0		0,17 (0,13-0,22) 0,14 (0,10-0,18)	0,18 (0,14-0,22) 0,15 (0,11-0,19)	0,17 (0,13-0,21) 0,14 (0,10-0,18)	0,17 (0,13-0,21) 0,14 (0,10-0,18)	0,17 (0,13-0,21) 0,14 (0,10-0,18)	0,17 (0,13-0,21) 0,14 (0,10-0,18)
K Grauguß	<800 N/mm ²	HT20	-0,25 D	-8,0	250 (180-350)	0,29 (0,25-0,33)	0,30 (0,26-0,34)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)
			-0,50 D -0,75 D	-8,0 -8,0		0,25 (0,21-0,29) 0,21 (0,17-0,25)	0,27 (0,23-0,31) 0,22 (0,18-0,26)	0,28 (0,24-0,32) 0,23 (0,19-0,27)	0,28 (0,24-0,32) 0,23 (0,19-0,27)	0,28 (0,24-0,32) 0,23 (0,19-0,27)	0,28 (0,24-0,32) 0,23 (0,19-0,27)
K Kugel- graphitguß	<350 N/mm ²	HT20 (HT45)	-0,25 D	-8,0	200 (130-280)	0,20 (0,16-0,24)	0,24 (0,20-0,28)	0,26 (0,22-0,30)	0,26 (0,22-0,30)	0,26 (0,22-0,30)	0,26 (0,22-0,30)
			-0,50 D -0,75 D	-8,0 -8,0		0,17 (0,13-0,21) 0,14 (0,10-0,18)	0,20 (0,16-0,24) 0,16 (0,12-0,20)	0,21 (0,17-0,25) 0,17 (0,13-0,21)	0,21 (0,17-0,25) 0,17 (0,13-0,21)	0,21 (0,17-0,25) 0,17 (0,13-0,21)	0,21 (0,17-0,25) 0,17 (0,13-0,21)
			>0,75 D - 1 D	-8,0		0,12 (0,08-0,16)	0,13 (0,09-0,17)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte. Je nach Maschine, Werkstück und Aufspannung sind Korrekturen nach oben, wie nach unten möglich.