

Jongen UNI-MILL Vollhartmetallfräser VHM 474W Ti10

Jongen stellte auf der AMB 2016 den neuen Hochleistungs-Schaftfräser VHM 474W Ti10 vor.

Steifere und dynamischere Maschinen, stabilere und konstantere Eingriffsverhältnisse, sowie modernste Frässtrategien machen schnittfreudigere Werkzeuge mit gleichzeitig verschleißfesteren Schneidstoffen erforderlich.

Jongen hat diesem Trend Rechnung getragen und den neuen Hochleistungs-Schaftfräser VHM 474W Ti10 entwickelt. Dieses Werkzeug setzt neue Maßstäbe bezüglich Standzeit und Wirtschaftlichkeit.

Die VHM 474W Ti10 sind zum Bohren bis $1xD$, Helixfräsen, Ramping mit einem Rampingwinkel bis zu 45° , Nutenfräsen, Umfangfräsen, sowie zum Schruppen und Schlichten geeignet. Diese Bearbeitungsaufgaben sind in allen gängigen Stählen bis hin zu Edelstahl und Gusswerkstoffen möglich und die Werkzeuge bieten somit ein breites Spektrum von Einsatzmöglichkeiten.



Die optimierte Makrogeometrie ermöglicht ein hohes Zerspanvolumen und eine geringere Leistungsaufnahme durch geringere Schnittkräfte. Zudem ist durch die weiten Spanräume ein sehr guter Spanabfluss gewährleistet. Die optimierte Mikrogeometrie ermöglicht zudem höchste Standwege und höchste Vorschübe. Die Eckenfase von 45° sorgt für eine hohe Kantenstabilität.

⇒ [Weiter nächste Seite](#)

Ungleiche Spiral, sowie Teilungswinkel verhindern Vibrationen und sorgen für eine hohe Laufruhe und Prozesssicherheit. Außerdem werden damit hohe Oberflächengüten erzielt.

Die spezielle Stirngeometrie ermöglicht sehr steile Rampingwinkel und Helixspiralen und damit hohe Abtragsraten. Die Werkzeuge können schnell auf Endarbeitstiefe ins Volle eindringen und von dort aus mit hohen a_p -Werten das Material zerspanen.

Eine definierte Schneidkantenpräparation resultiert in einer besseren Schichthaftung, verhindert hochfrequente Vibrationen und die dadurch verbesserte Oberflächengüte der Schneidkante sorgt für eine hohe Verschleißfestigkeit.

Die Sorte Ti10 besteht aus einem Feinstkorn-Hartmetall neuester Entwicklungsstufe im ISO-Bereich K10-K20. Dieses bietet eine hohe Zähigkeit bei gleichzeitig sehr hoher Verschleißfestigkeit. Kombiniert wird dieses mit einer TiALN-Monolayer-Beschichtung. Diese hat eine glatte Schichtoberfläche für geringe Reibung und eine hohe Wärmebeständigkeit. Diese optimal aufeinander abgestimmte Kombination ist für Nassbearbeitung, Trockenbearbeitung und Minimalmengenschmierung geeignet.

Der Schaft der Werkzeuge ist nach DIN 6535-HB (Weldon) angelegt und ermöglicht eine stabile Aufnahme des Werkzeugs. Durch den Freischliff der Werkzeuge wird die Nutzlänge bis DIN-Einspannlänge erhöht.

Verfügbar sind die Werkzeuge in Durchmessern von 4mm bis 25mm.

Die Werkzeuge überzeugen außerdem durch einen hohen Kosten-Nutzen-Faktor, da sie alle bei Jongen nachgeschliffen werden können.

Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11 · 47877 Willich

Tel: 02154 / 9285-0 · Fax: 02154 / 9285 92000

Fax kostenlos: 00 800 / 56 64 36 33

www.jongen.de · Email: info@jongen.de