

JONGEN 
Werkzeugtechnik

C10

Planfräsen



Produkte aus



Willich



NRW



Deutschland



Europa

für



Europa

und die



DAS WERKZEUG

- ☞ Besonders ökonomisches Planfräswerkzeug für die Schrapp- und Schlichtbearbeitung
- ☞ Zustellung axial max. 5 mm bei effektiv 8 Schneiden
- ☞ Die Werkzeuge sind aus hochfestem und gehärtetem Werkzeugstahl und halten somit größten Belastungen stand
- ☞ Durch die vernickelten Oberflächen der Trägerwerkzeuge wird zusätzlich eine höhere Resistenz gegenüber Aufschweißungen und Korrosion erreicht

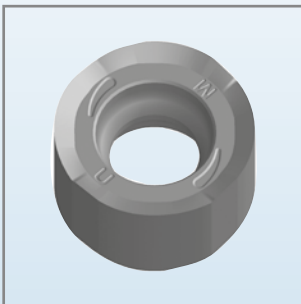
EIGENSCHAFTEN

- ☞ Planfräswerkzeug für die Edelstahl, Stahl, Duplexstahl, Titan und Gusswerkstoffe
- ☞ Die neue Planfräsergeneration überzeugt aufgrund der Schneidkantenanzahl, des weichen Schnitts und durch den effektiv positiven Spanwinkel. Durch die Ausführung der Planfase werden sehr gute Oberflächengüten erzielt.
- ☞ Aufgrund der positiven Geometrie ist das Werkzeug auf nahezu allen Maschinen einsetzbar

DIE WENDESCHNEIDPLATTEN

- ☞ Effektiv 8-schneidige Umschlagwendescheidplatte
Zustellung axial max. 5 mm

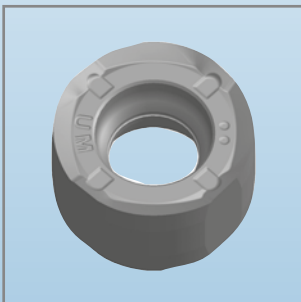
JMC10-124H



Präzisions*gesintert* mit hochpositiver Spanleitstufe, Schneide gefast und verrundet

- ☞ Für robuste Zerspanung / Schruppen und stabile Aufspannung geeignet.

JMC10-124S



Präzisions*geschliffen* mit hochpositiver Spanleitstufe, Schneide gefast und verrundet.

- ☞ Für leichte Zerspanung / Schlichten, labile Aufspannung und klebende Materialien geeignet

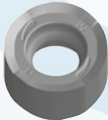
- ☞ Einsatzgebiete: alle gängigen Stahlsorten und Edelstähle, schwer zerspanbare Werkstoffe und Guss

Montagehinweis Wendepatte:



Folgende Hartmetallsorten sind lieferbar:

HC45



Code 41, DIN-ISO 513 Klassifizierung P30-P35, M25-M30, K20-K30

Sehr zähe Feinkornsorte mit einer dicken HIPIMS-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 wie z.B. Baustahl, Werkzeugstahl, Vergütungsstahl, sowie unlegierte, niedriglegierte und hochlegierte Stähle, aber auch Guss-Sorten wie Grauguss, Kugelgraphitguss usw.

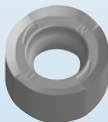
HC30



Code 52, DIN-ISO 513 Klassifizierung P20-P30, M25-M30, S20-S30

Verschleißfeste und zähe Feinstkorn-HM-Sorte mit einer HIPIMS-Beschichtung für mittlere Schnittgeschwindigkeiten und Zahnvorschübe. Die Sorte kann sowohl trocken als auch mit Kühlung eingesetzt werden. Die Einsatzgebiete sind das Schruppen und Schlichten von Edelstählen und hoch legierten Werkstoffen.

HC32



Code 51, DIN-ISO 513 Klassifizierung P20-P30, M25-M30, S20-S30

Verschleißfeste und zähe Feinstkorn-HM-Sorte mit einer HIPIMS-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.

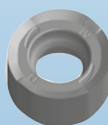
XC35



Code 46, DIN-ISO 513 Klassifizierung P20-P30, M20-M30, S15-S25

Verschleißfeste und zähe Feinstkorn HM-Sorte mit HIPIMS-Beschichtung. Die Sorte ist vorzugsweise für die Nassbearbeitung einzusetzen, der Einsatz für die Trockenbearbeitung ist jedoch möglich. XC35 ist besonders für die Bearbeitung von Edelstahl, Duplexstahl und hoch legierten Werkstoffen, aber auch Titan etc. entwickelt worden.

HT20



Code 32, DIN-ISO 513 Klassifizierung K15-K20, H15-H20

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

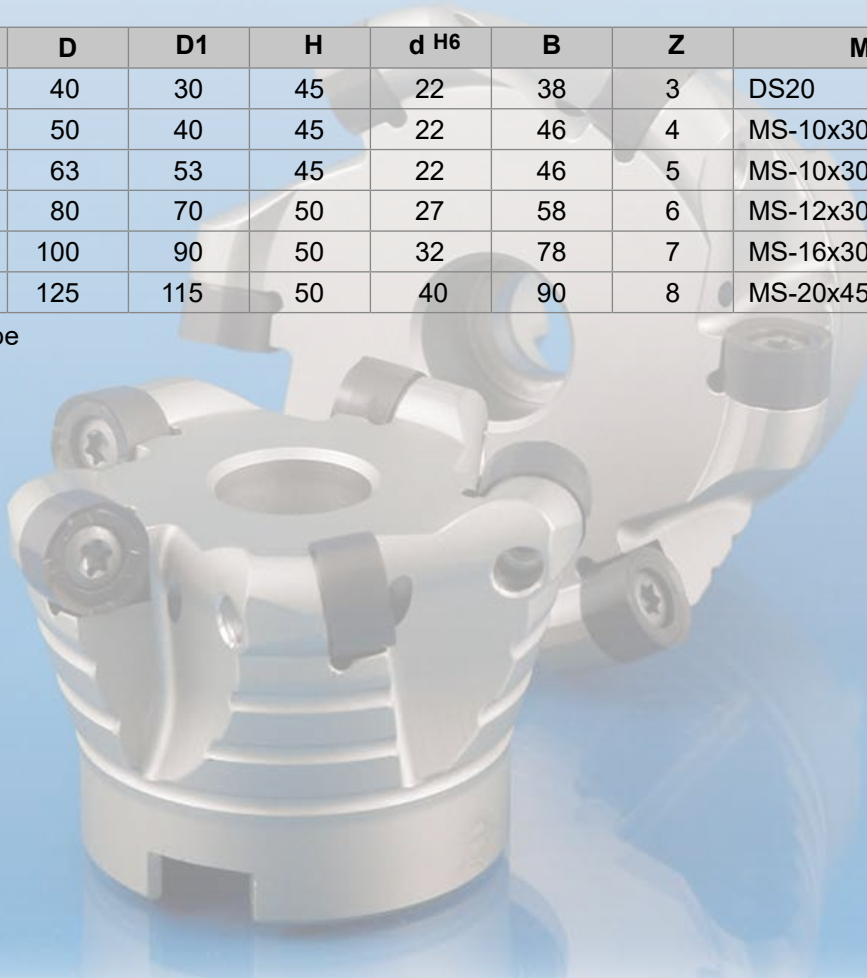


AUFSTECKFRÄSER

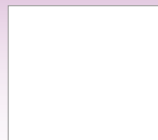
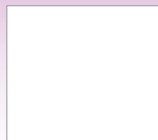
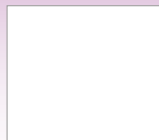
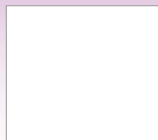
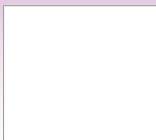


Bestell-Nr.	D	D1	H	d H6	B	Z	MS
00RN-040-124-3	40	30	45	22	38	3	DS20
00RN-050-124-4	50	40	45	22	46	4	MS-10x30-912
00RN-063-124-5	63	53	45	22	46	5	MS-10x30-912
00RN-080-124-6	80	70	50	27	58	6	MS-12x30-912
00RN-100-124-7	100	90	50	32	78	7	MS-16x30-6912
00RN-125-124-8	125	115	50	40	90	8	MS-20x45-7991

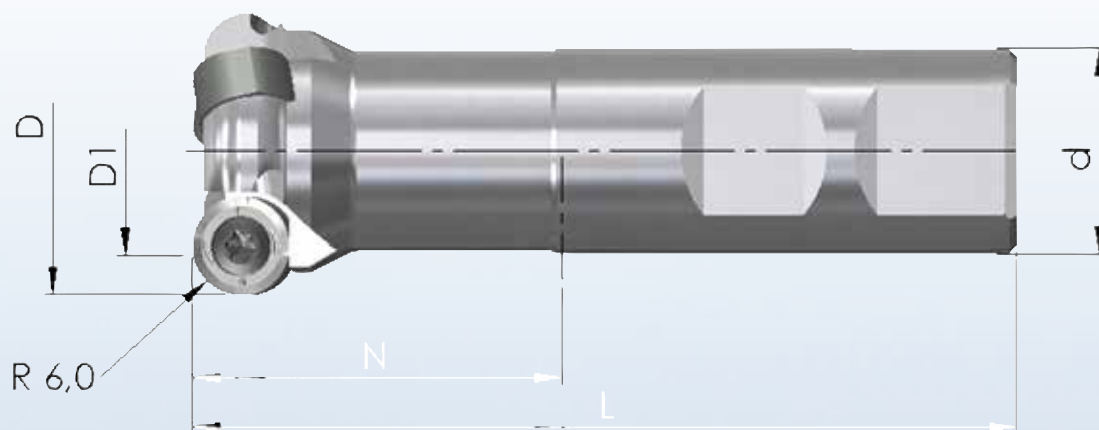
MS= Mittenschraube



TECHNISCHE DATEN

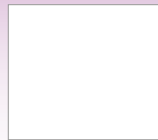
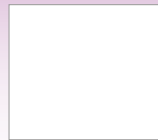
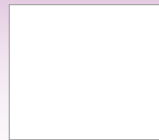
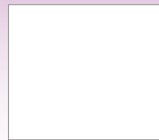
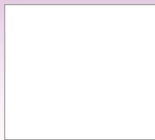


SCHAFTFRÄSER DIN 1835-B (WELDON)

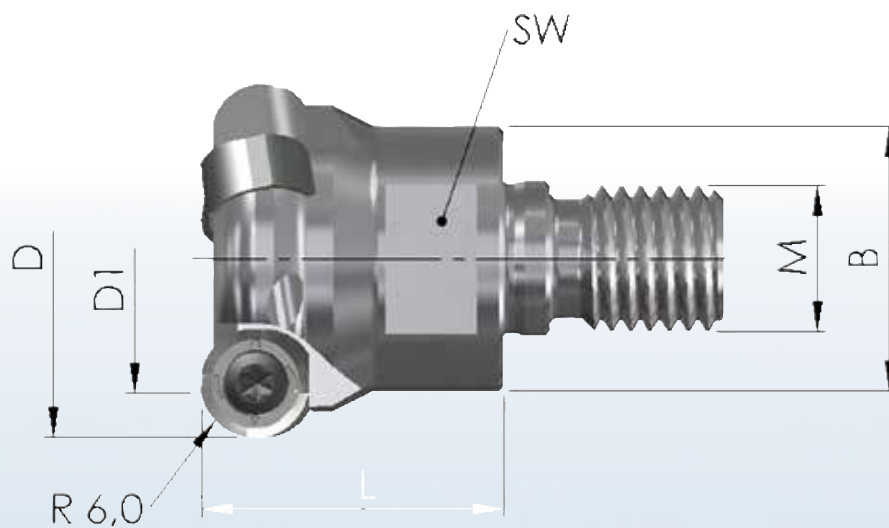


Bestell-Nr.	D	D1	L	d _{h6}	N	Z
00RN-28-124-2	28	18	100	25	44	2
00RN-32-124-2	32	22	100	25	44	2
00RN-36-124-25-3	36	26	100	25	44	3
00RN-40-124-25-3	40	30	100	25	44	3
00RN-36-124-32-3	36	26	100	32	40	3
00RN-40-124-32-3	40	30	100	32	40	3

TECHNISCHE DATEN



EINSCHRAUBFRÄSER



Bestell-Nr.	D	D1	L	M	B	SW	Z
ESF-28-M12-124-2	28	18	33	M12	24	18	2
ESF-32-M16-124-2	32	22	33	M16	29	24	2
ESF-40-M16-124-3	40	30	33	M16	29	24	3



Fräswendeplatten

			HC45 (code 41)	HC30 (code 52)	HC32 (code 51)	XC35 (code 46)	HT20 (code 32)		
	JMC10-124H- ø12,0x6,68	Bestell-Nr.	C10A-GY41		C10A-DB51		C10A-LH32		
		f_z [mm]	0,20 (0,15-0,30)		0,20 (0,15-0,30)		0,20 (0,15-0,30)		
	JMC10-124S- ø12,0x6,68	Bestell-Nr.	C10B-UA41	C10B-OB52		C10B-XD46			
		f_z [mm]	0,15 (0,10-0,30)	0,15 (0,10-0,30)		0,15 (0,10-0,30)			
			10	10	10	10	10		

Symbolerklärung siehe Hauptkatalog Seite XV-1

v_c [m/min]	Stahl	Rostfrei	Guss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Gehärtet
HC45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HC30	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	
HC32	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)			60 (40 - 200)	
XC35	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	
HT20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte.

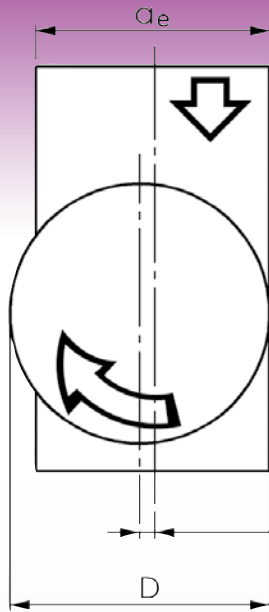
Je nach Material, Bearbeitung und Aufspannung sind Anpassungen im Bereich v_c und f_z notwendig.

Ersatzteile

	SS 4,5-1	Anzugsmoment 4,6-4,8 Nm	Spannschraube
	T 20-K		Schraubendreher
	100 g		Hochleistungsfett

AUSWAHL DES RICHTIGEN WERKZEUGS

Optimale Auswahl des Werkzeugdurchmessers:



a_e = radiale Zustellung
 D = Werkzeugdurchmesser

Aussermittige Anstellung
(Gleichlauf)

Berechnungsbeispiel:

$$a_e = 50 \text{ mm}$$

$$D = 50 \times 1,2 = 60$$

→ der optimale Werkzeugdurchmesser wäre 63 mm



Irrtümer und Auslassungen vorbehalten

01/21



Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11 · 47877 Willich
Tel: 02154 9285-0 · Fax: 02154 9285 9 2000
Fax kostenlos: 00 800 / 56 64 36 33
www.jongen.de · email: info@jongen.de