



JONGEN

Werkzeugtechnik GmbH

Trennfräser

S06 - S08



S06-S08 Produktmerkmale

Die speziell zum Trenn- und Nutfräsen konzipierten Fräser der Type S06-S08 zeichnen sich durch eine einfache Handhabung und sehr gutes Zerspanverhalten aus. Die Werkzeuge sind in den Durchmessern 50-160mm je nach Schnittbreite lieferbar.

Anwendungsbereich

- > Trennen und Nutenfräsen aller gängigen Materialien
- > Der Einsatz wird auf geschlossenen Maschinen empfohlen

Das Werkzeug

Die Trennfräser sind mit 2 verschiedenen Aufnahmevarianten lieferbar:

Schaft-Trennfräser mit Spannschaft DIN 1835-B, Durchmesserbereich 50mm und
Aufsteck-Trennfräser Aufnahmebohrung nach DIN 8030-A, Durchmesserbereich 63-160mm

- ✓ Schnittbreiten 1,60 - 2,20 - 3,05mm in der Toleranz js13
- ✓ höchste Präzision in den Trägerkörpern, dadurch entfällt aufwändiges Justieren
- ✓ höchste Stabilität durch eingebettete Schneidplatten
- ✓ gerader Nutgrund
- ✓ extrem weicher und maschinenschonender Schnitt
- ✓ enge Zahnteilung
- ✓ schnelles Wechseln der Schneidplatten durch neue Klemmvariante
- ✓ JMS06-H160R015 und JMS06-S160R015:
 - stabilisierte Schneidecke mit Eckenradius 0,15mm in CP35 und CP45
- ✓ JMS07-H220R02 und JMS07-S220R02:
 - stabilisierte Schneidecke mit Eckenradius 0,2mm in CP35 und CP45
- ✓ JMS08-H305R02 und JMS08-S305R02:
 - stabilisierte Schneidecke mit Eckenradius 0,2mm in CP35 und CP45
- ✓ für nahezu alle Werkstoffe geeignet

S06-S08 Anwendungshinweise

Achtung: maximale Drehzahl beachten!

∅ 50 = 1600 U/min.

∅ 63 = 1260 U/min.

∅ 80 = 1000 U/min.

∅100 = 800 U/min.

∅125 = 640 U/min.

∅160 = 500 U/min.



S06-S08 Die Schneidplatte

JMS06-H160R015

JMS07-H220R02

JMS08-H305R02

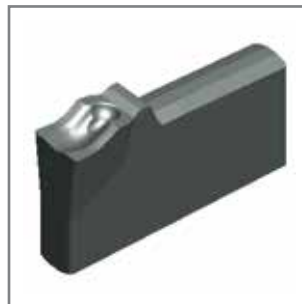


Präzisionsgesinterte Schneidplatte
für das Trennen / Nuten von
Stahl- und Gusswerkstoffen

JMS06-S160R015

JMS07-S220R02

JMS08-S305R02



Präzisionsgesinterte Schneidplatte
für das Trennen / Nuten von
Edelstahl und schwerzerspanbaren Werkstoffen

Folgende Hartmetallsorten sind lieferbar:

CP35



Code 45, ISO-Klassifizierung P30-35

Zähe Hartmetall-Feinkornsorte mit einer TiCN-AL₂O₃ CVD-Beschichtung. Die Sorte kann sowohl zur Trocken- als auch zur Nassbearbeitung eingesetzt werden. Die Einsatzgebiete sind das Trenn- sowie Nutenfräsen aller Stahl- und Gusswerkstoffe

CP45



Code 44, ISO-Klassifizierung M20-M30

Sehr zähe Hartmetall Feinkornsorte mit einer TiAlTaN PVD-Beschichtung. Die Sorte kann sowohl zur Trocken- als auch zur Nassbearbeitung eingesetzt werden. Die Einsatzgebiete sind das Trenn- sowie Nutenfräsen von Edelstahl und hochlegierten Stählen.

S06-S08 Montagehinweise Schneidplatte

Schneidplatte einsetzen:



Schneidplatten per Hand in den Plattensitz einlegen (Bild 1) und mit dem Kunststoffhammer durch einen leichten Schlag positionieren (Bild 2).

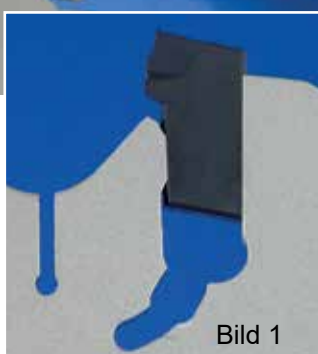


Bild 1

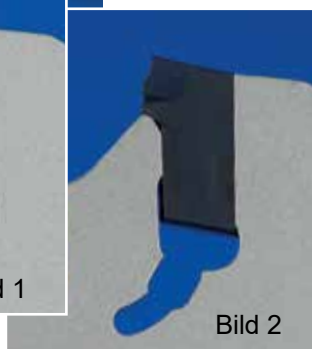


Bild 2

Entfernen der Schneidplatte:

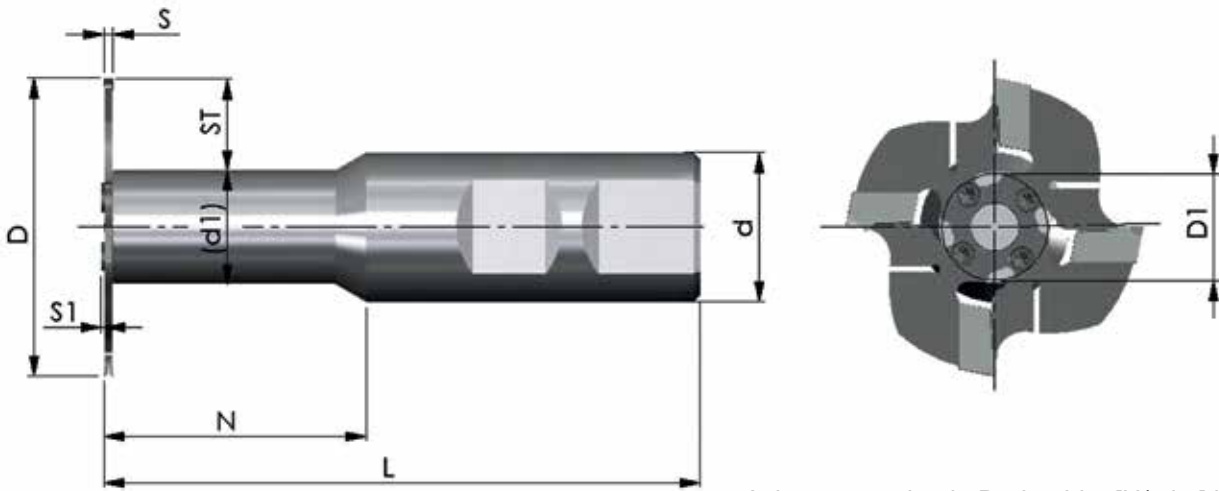


Montageschlüssel TMA-10 in die vorgesehene Nut einstecken (Bild 3) und gegen den Uhrzeigersinn **vorsichtig** drehen, bis sich die Schneidplatte mit 2 Fingern entnehmen lässt. Überdrehung vermeiden, da sonst der Plattensitz zerstört wird.



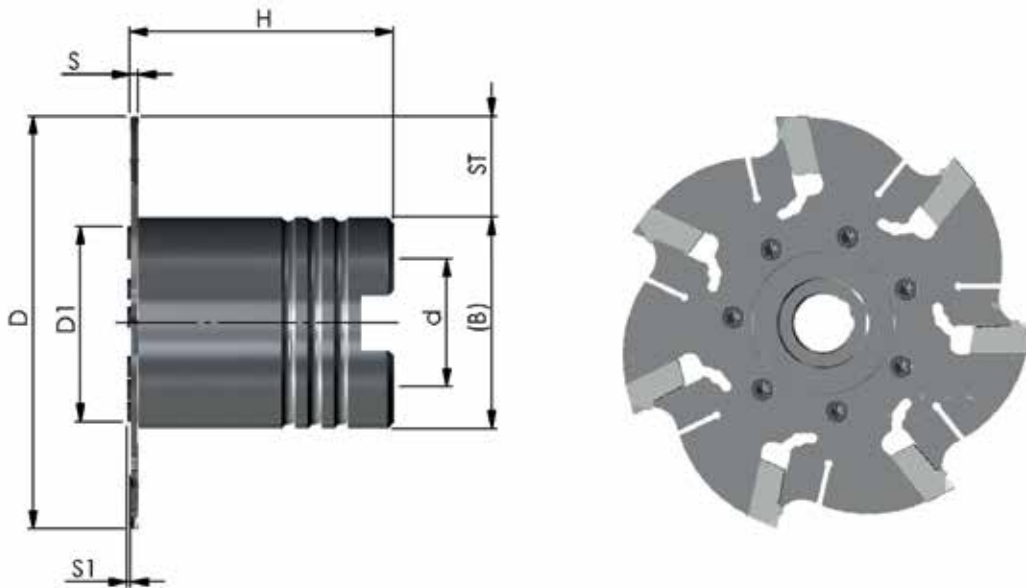
Bild 3

S06 Schaft- und Aufsteck-Trennfräser



Achtung: maximale Drehzahl n [U/min.] beachten!

Bestell-Nr.	D	D1	S1	L	N	S_{js13}	d_{h6}	D1	ST	Z	$n_{max.}$
TFS-050-160-S06-4	50	18,2	0,75	100	43	1,60	25	19	15,5	4	1600










Achtung: maximale Drehzahl n [U/min.] beachten!

Bestell-Nr.	D	D1	S1	H	S_{js13}	d_{H6}	B	ST	Z	$n_{max.}$	MS
TFA-063-160-S06-5	63	31,2	0,75	40	1,60	16	32	15,5	5	1260	MS-8x30-912
TFA-080-160-S06-7	80	38,2	0,75	50	1,60	22	40	20,0	7	1000	MS-10x40-912
TFA-100-160-S06-9	100	44,2	0,75	50	1,60	27	48	26,0	9	800	MS-12x35-912

MS = MittenSchraube

Schneidplatten und Schnittdaten

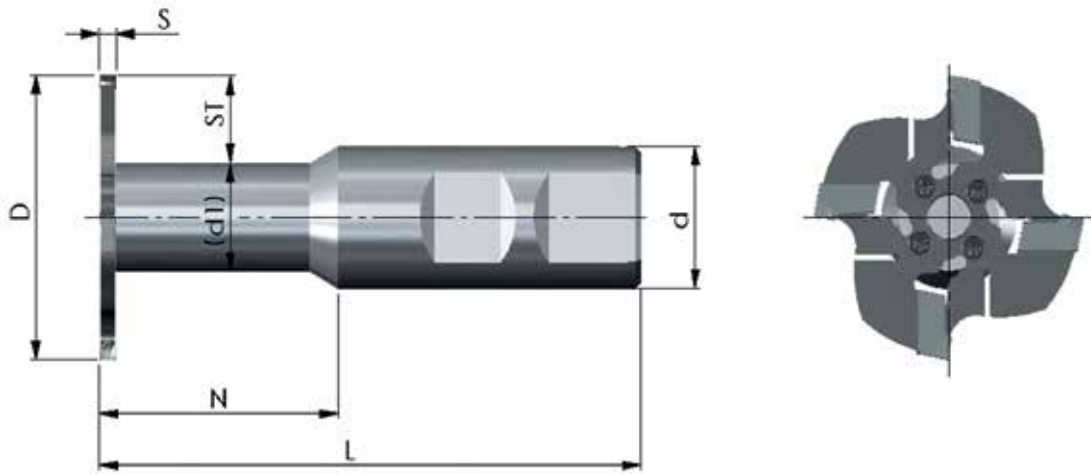
			CP35 (code 45)	CP45 (code 44)					
	JMS06-H160R015  6,10 x 11,0 x 1,6 R 0,15								
		f_z [mm]	0,10 (0,05-0,25)						
	JMS06-S160R015  6,10 x 11,0 x 1,6 R 0,15								
		f_z [mm]		0,10 (0,05-0,25)					
			10	10					

V_c [m/min]	Stahl	Rostfrei	Guss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Gehärtet
CP35	180 (120 - 250)		180 (120 - 250)			
CP45		180 (120 - 250)			120 (80 - 180)	

Ersatzteile

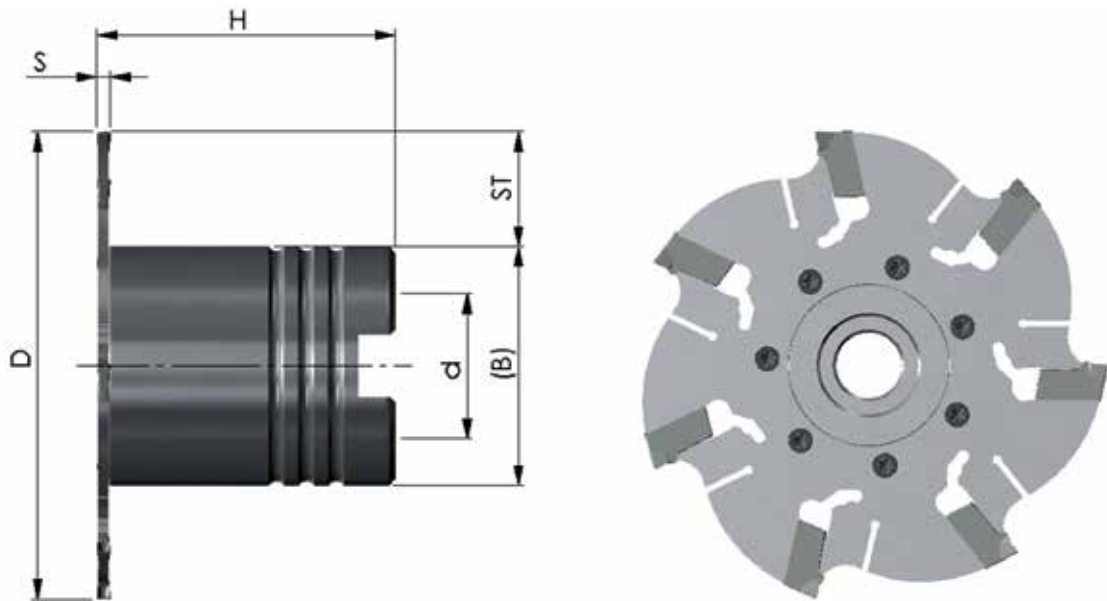
	TMA-10		
---	---------------	--	--

S07 Schaft- und Aufsteck-Trennfräser



Achtung: maximale Drehzahl n [U/min.] beachten!

Bestell-Nr.	D	L	N	S_{js13}	d_{h6}	d1	ST	Z	$n_{max.}$
TFS-050-220-S07-4	50	100	43	2,20	25	19	15,5	4	1600








Achtung: maximale Drehzahl n [U/min.] beachten!

Bestell-Nr.	D	H	S_{js13}	d_{H6}	B	ST	Z	$n_{max.}$	MS
TFA-063-220-S07-5	63	40	2,20	16	32	15,5	5	1260	MS-8x30-912
TFA-080-220-S07-7	80	50	2,20	22	40	20,0	7	1000	MS-10x40-912
TFA-100-220-S07-9	100	50	2,20	27	48	26,0	9	800	MS-12x35-912
TFA-125-220-S07-11	125	65	2,20	32	58	33,5	11	500	MS-16x50-912

MS = MittenSchraube

Schneidplatten und Schnittdaten

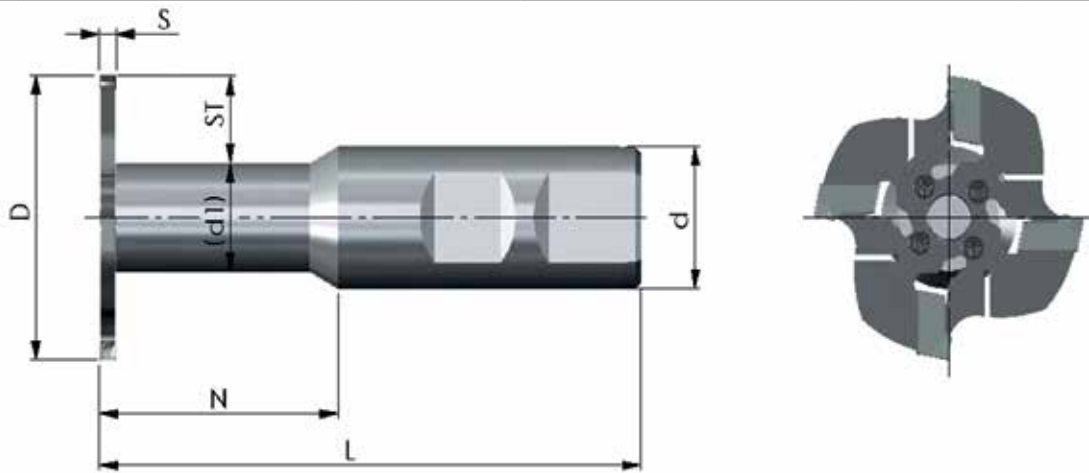
			CP35 (code 45)	CP45 (code 44)					
	JMS07-H220R02 6,10 x 11,0 x 2,2 R 0,2								
		f_z [mm]	0,10 (0,05-0,25)						
	JMS07-S220R02 6,10 x 11,0 x 2,2 R 0,2								
		f_z [mm]		0,10 (0,05-0,25)					
			10	10					

v_c [m/min]	Stahl	Rostfrei	Guss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Gehärtet
CP35	180 (120 - 250)		180 (120 - 250)			
CP45		180 (120 - 250)			120 (80 - 180)	

Ersatzteile

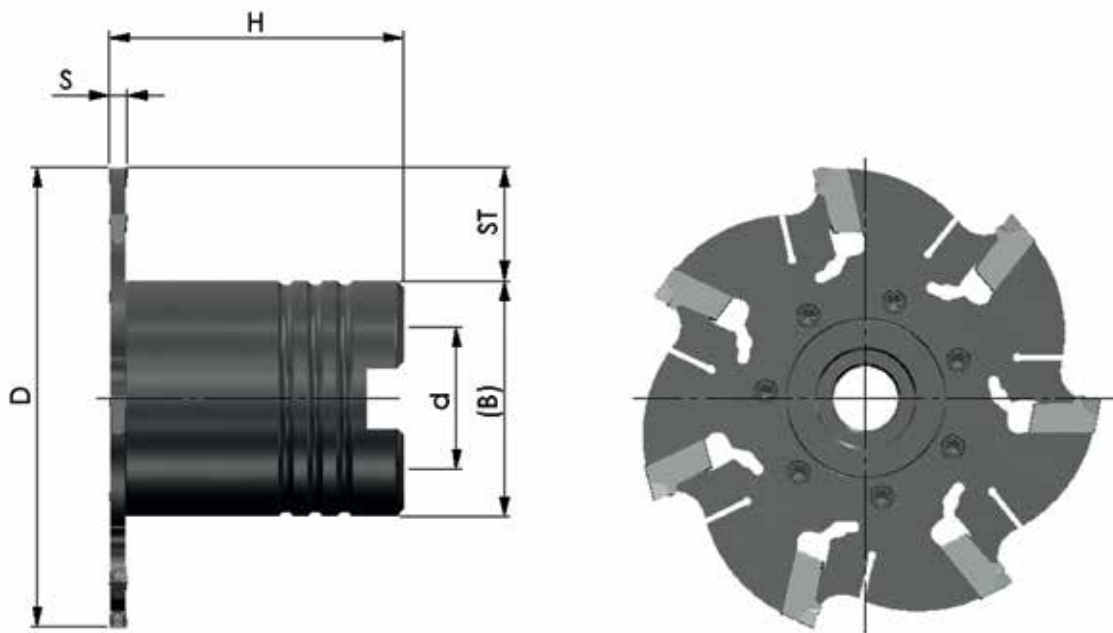
	TMA-10		
---	---------------	--	--

S08 Schaft- und Aufsteck-Trennfräser



Achtung: maximale Drehzahl n [U/min.] beachten!

Bestell-Nr.	D	L	N	S _{js13}	d _{h6}	d1	ST	Z	n _{max.}
TFS-050-305-S08-4	50	100	43	3,05	25	19	15,5	4	1600










Achtung: maximale Drehzahl n [U/min.] beachten!

Bestell-Nr.	D	H	S _{js13}	d ^{H6}	B	ST	Z	n _{max.}	MS
TFA-063-305-S08-5	63	40	3,05	16	32	15,5	5	1260	MS-8x30-912
TFA-080-305-S08-7	80	50	3,05	22	40	20,0	7	1000	MS-10x40-912
TFA-100-305-S08-9	100	50	3,05	27	48	26,0	9	800	MS-12x35-912
TFA-125-305-S08-11	125	65	3,05	32	58	33,5	11	640	MS-16x50-912
TFA-160-305-S08-15	160	65	3,05	40	80	40,0	15	500	MS-20x60-7991

MS= MittenSchraube

Schneidplatten und Schnittdaten

			CP35 (code 45)	CP45 (code 44)					
	JMS08-H305R02  6,10 x 11,0 x 3,05 R 0,2								
		f_z [mm]	0,10 (0,05-0,25)						
	JMS08-S305R02  6,10 x 11,0 x 3,05 R 0,2								
		f_z [mm]		0,10 (0,05-0,25)					
			10	10					

V_c [m/min]	Stahl	Rostfrei	Guss	NE-Metalle	Hochwarmfest	Gehärtet
CP35	180 (120 - 250)		180 (120 - 250)			
CP45		180 (120 - 250)			120 (80 - 180)	

Ersatzteile

	TMA-10		
---	---------------	--	--

