

Jongen UNI-MILL Kugelpkopierfräser der Typen K01-K06

Die Jongen Werkzeugtechnik GmbH stellt die neuen Kugelpkopierfräser der Typen K01 bis K06 vor.

Es handelt sich dabei um neue Kugelpkopierfräser zur Schrupp- und Schlichtbearbeitung mit effektiv 2 Schneiden am Umfang.

Einsatzgebiete sind das Formfräsen, Auskammern, Spiralinterpolieren und das Nutenfräsen, sowie das Anbringen von konkaven Radien. Durch die unterschiedlichen Adaptionmöglichkeiten sind auch große Kavitäten problemlos zu bearbeiten.

Die Kugelpkopierfräser sind als Schaftfräser mit Spannschaft nach DIN1835-B (Weldon), sowie nach DIN1835-A (Glattschaft) im Durchmesserbereich von 12- 32mm verfügbar, sowie als Einschraubfräser (mit vielen am Markt befindlichen Systemen kompatibel) im Durchmesserbereich 12- 32mm

Die Werkzeuge sind aus hochfestem Werkzeugstahl und halten somit größten Belastungen stand. Durch die vernickelten Oberflächen der Werkzeuge wird zusätzlich eine höhere Resistenz gegenüber Aufschweißungen und Korrosion erzielt. Alle Werkzeuge sind mit Bohrungen für Innenkühlung versehen.



⇒ [Weiter nächste Seite](#)

In diesen Kugelkopierfräsern kommen effektiv 2-schneidige, asymmetrische Wendeschneidplatten zum Einsatz. Diese sind präzisionsgesintert mit positiver Spanleitstufe und haben eine verrundete Schneide. Die Wendepplatten sind – je nach Type – mit unterschiedlichen Radien versehen.
Type K01: R6,0 - Type K02: R8,0 - Type K03: R10,0 – Type K04: R12,5 – Type K05: R15,0 – Type K06: R16,0

Die Wendeschneidplatten sind in drei unterschiedlichen Sorten erhältlich und ermöglichen so die Bearbeitung nahezu aller gängigen Materialien:

Hartmetallsorte HC45: die Einsatzgebiete sind das Schruppen und Schlichten von fast allen Stählen wie z.B. Baustahl, Werkzeugstahl, Vergütungsstahl, sowie unlegierten, niedriglegierten und hochlegierten Stählen, aber auch Guss-Sorten wie Grauguss, Kugelgraphitguss usw.

Hartmetallsorte HC30: für das Schruppen und Schlichten von Edelstählen und hoch legierten Werkstoffen.

Hartmetallsorte HC20: Die Einsatzgebiete sind das Schruppen und Schlichten von Guss-Werkstoffen wie Grau-, Temper-, Vermikular-, Graphit- und Kugelgraphitguss.

Die maximalen Schnittgeschwindigkeiten sind bei Stahl bis 350m/min, bei Edelstahl bis 300m/min und bei Guss bis 350m/min.

Alle Hartmetallsorten können sowohl trocken als auch mit Kühlung eingesetzt werden.

Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11 · 47877 Willich

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

www.jongen.de · Email: info@jongen.de