

Jongen UNI-MILL VHM 494W Hi06

Die Jongen Werkzeugtechnik präsentiert im Juli die neuen Vollhartmetallfräser VHM 494W Hi06 für die Hochleistungszerspanung.

Damit Zerspaner die Vorteile ihrer Investitionen in modernere, dynamischere Maschinen auch in Produktivität umsetzen können, hat Jongen die Vollhartmetallfräser-Type VHM 494W Hi06 entwickelt.

Diese Werkzeuge der allerneusten Entwicklungsstufe machen es möglich die hohe Dynamik und Steifigkeit der neusten Maschinengeneration direkt in höchste Wirtschaftlichkeit umzusetzen.

Die Einsatzgebiete sind Eckfräsen, trochoidales Fräsen, Vollnuten, Ramping, Bohren und Helixfräsen. Besonders geeignet sind diese Werkzeuge für die Bearbeitung von Edelstählen, jedoch ist natürlich auch die Bearbeitung von allen anderen gängigen Stählen und Gusswerkstoffen möglich. Diese Werkzeuge bieten also ein breites Spektrum von Einsatzmöglichkeiten.

Die homogene Schneidkante mit definiertem Schneidkantenradius ermöglicht äußerst hohe Standzeiten und eine zuverlässige Prozesssicherheit selbst unter schwierigen Bedingungen. Die Eckenfase sorgt für eine hohe Kantenstabilität.

Die ungleichen Spiral- und Teilungswinkel verhindern zuverlässig Vibrationen und sorgen für eine hohe Laufruhe und Prozessstabilität, sowie hervorragende Oberflächengüten. Die optimierte Makrogeometrie ermöglicht ein hohes Zeitspanvolumen und eine geringere Leistungsaufnahme durch geringere Schnittkräfte. Durch einen optimierten Freischliff mit weichen Übergängen zum Schaft wird eine verbesserte Werkzeugsteifigkeit bei gleichzeitig erhöhter Toleranz gegen Erschütterungen erreicht.

Durch die spezielle Stirngeometrie sind sehr steile Rampingwinkel und Helixspiralen und damit hohe Abtragsraten möglich. Die Werkzeuge können schnell auf Endarbeitstiefe ins Volle eindringen und von dort aus mit hohen ap-Werten das Material zerspanen. Gleichzeitig haben sie eine sehr hohe Laufruhe, auch bei Bearbeitungen mit hohem axialen Anteil.



⇒ [Weiter nächste Seite](#)

Die neuen Jungen UNI-MILL VHM 494W Hi06 verfügen über zwei gerade Kühlmittelkanäle mit stirnseitigem Austritt. Diese sorgen für eine optimale Kühlung der Schneide und eine hervorragende Späneabfuhr. Die Späneabfuhr wird zusätzlich durch weite Spanräume unterstützt.

Die neu entwickelte Sorte **Hi06** basiert auf einem speziellen Feinstkorn-Hartmetall (0,6µm Korngröße) im Bereich K20-K30 mit mittlerer Härte und guter Zähigkeit. Kombiniert wird dieses mit einer TiAlSiN basierten HiPIMS (High Power Impulse Magnetron Sputtering)-Schicht der neuesten Entwicklungsstufe.

Diese Beschichtung hat durch die Silizium-Dotierung eine besonders hohe Härte und Temperaturstabilität. Die HiPIMS-Technologie ermöglicht einen extrem homogenen und leistungsfähigen Schichtaufbau. Die maximale Einsatztemperatur reicht bis zu 1.100°C.

Durch eine definierte Schneidkantenpräparation wird eine bessere Schichthaftung erzielt und die bessere Oberflächenqualität der Schneidkante führt zu einer hohen Verschleißfestigkeit. Zudem werden hochfrequente Vibrationen verhindert.

Der Aufnahmeschaft ist nach DIN 6535-HB (Weldon) ausgeführt und sorgt für eine auszugssichere Aufnahme des Werkzeugs.

Die Vollhartmetallfräser sind ab sofort in Durchmessern von 6mm bis 25mm verfügbar.

Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11 · 47877 Willich

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

www.jongen.de · email: info@jongen.de