

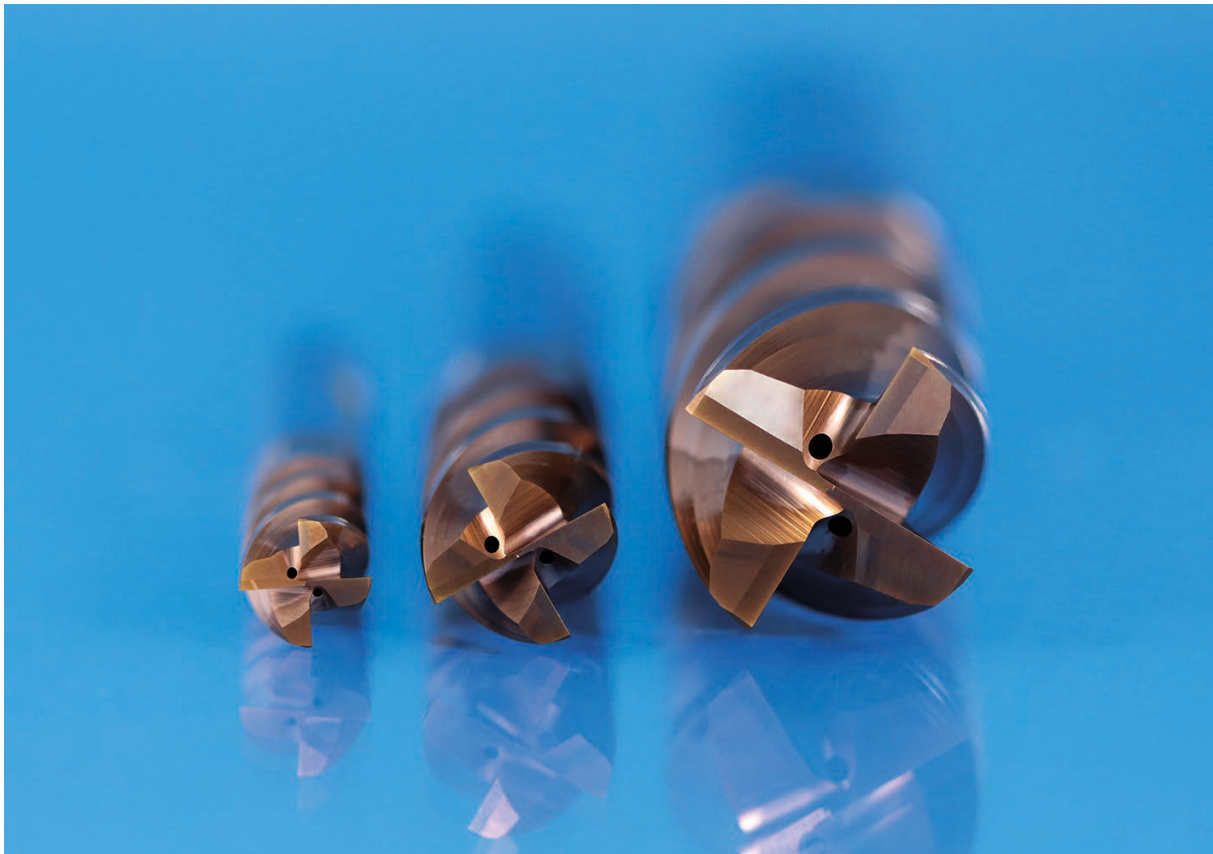
Jongen UNI-MILL VHM 479W HD08

Die Jungen Werkzeugtechnik präsentiert im März die neuen Vollhartmetallfräser VHM 479W HD08 für die Hochleistungszerspanung.

Viele Werkstoffe mit hoher Duktilität und Aufklebneigung stellen immer wieder eine Herausforderung in der Zerspanung dar. Probleme beim Spantransport sind hier in den meisten Fällen das leistungsbegrenzende Kriterium.

Um in diesem Anwendungsbereich gleichzeitig Prozesssicherheit und Zerspanleistung generieren zu können, hat die Jungen Werkzeugtechnik GmbH die 4-schneidige Vollhartmetallfräsertype VHM 479W entwickelt.

Die vielseitigen Einsatzgebiete umfassen Eckfräsen, Umfangfräsen, Vollnuten, Ramping mit bis zu 29° Eintauchwinkel, Helixfräsen, sowie trochoidales Fräsen. Dabei sind diese Jungen UNI-MILL Vollhartmetallfräser sowohl zum Schruppen als auch zum Schlichten geeignet und somit fast universell einsetzbar.



Durch den stabilen, aber dennoch offenen, 4-schneidigen Aufbau ist diese Werkzeugtype besonders für die wirtschaftliche Bearbeitung von Materialien geeignet, die beim Einsatz von traditionellen Werkzeugkonstruktionen Probleme durch schlechte Spanabfuhr hervorrufen. Dies gilt zum Beispiel für die Bearbeitung von Inox, schwerzerspanbaren Werkstoffen wie Nickelbasislegierungen und Titan, sowie die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen bis zu mittleren Festigkeitswerten. Diese Werkzeugtype ist speziell für diese Einsatzbereiche konzipiert worden.

Fortsetzung nächste Seite ⇒

Vier großzügig dimensionierte Profalnuten in Verbindung mit einer stabilen Grundkonstruktion und eine positive Schneidengeometrie mit einer speziellen Schneidkantenpräparation machen diese Werkzeuge im Zusammenwirken sehr leistungsfähig und belastbar.

Vergrößerte Spanräume im Stirnbereich sorgen für eine optimierte Spanabfuhr beim Vollnuten mit Zustellung a_p bis $1 \times D$ Tiefe.

Zudem sorgt die Innenkühlung mit stirnseitigem Austritt (ab Durchmesser 6mm) nicht nur für eine bessere Kühlung, sondern unterstützt zusätzlich die Späneabfuhr beim Vollnuten, Ramping-, Helix- und Taschenfräsen.

Das Hartmetall mit einer Korngröße von $1,0\mu\text{m}$ bietet eine sehr gute Verschleißfestigkeit und Kantenstabilität bei gleichzeitig hoher Zähigkeit. Die Silizium-dotierte HiPiMS-Beschichtung hat einen extrem homogenen und leistungsfähigeren Schichtaufbau und damit eine besonders hohe Härte und Temperaturstabilität. Dieser Verbund von optimal aufeinander abgestimmten Hartmetall und Beschichtung – die Sorte HD08 – bietet eine hohe Biegebruchfestigkeit und Verschleißfestigkeit bei hohen Prozesstemperaturen.

Der Aufnahmeschaft ist nach DIN 6535-HB (Weldon) ausgeführt und sorgt für eine auszugssichere Aufnahme des Werkzeugs. Der optimierte Freischliff mit weichen Übergängen zum Schaft resultiert in einer verbesserten Werkzeugsteifigkeit bei erhöhter Toleranz gegen Erschütterungen.

Die Vollhartmetallfräser sind ab sofort in Durchmessern von 4mm 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