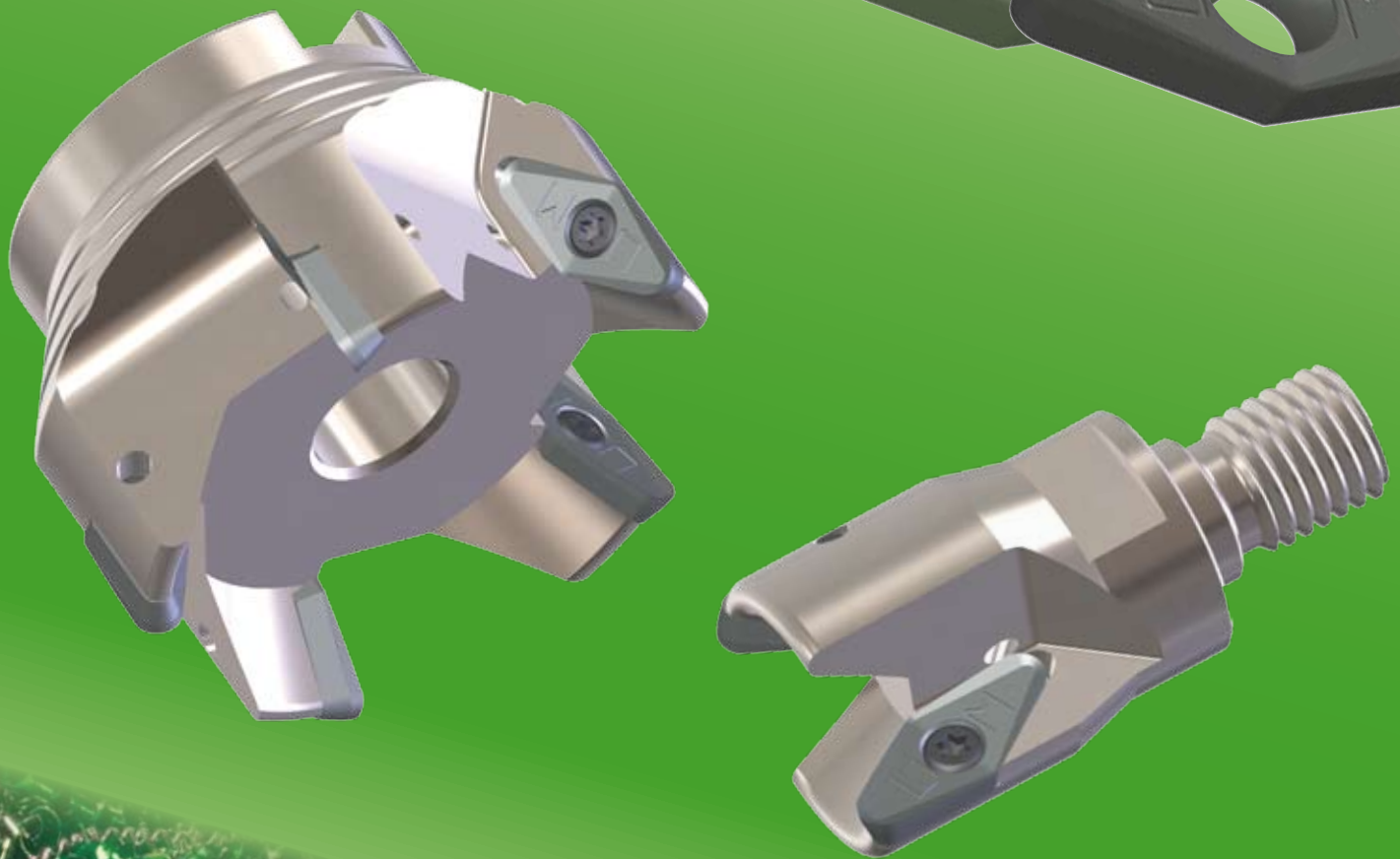


Das neue Fräsprogramm

Type 429

für die Aluminiumbearbeitung



Milling tools made by

Jongen



DAS WERKZEUG

- Das neue Frässystem Type 429 wurde speziell für die Aluminium und NE- Metall-Bearbeitung im Formenbau konzipiert
- Die Werkzeuge sind als Aufsteckfräser in den Durchmesser 42-80mm und als Einschraubfräser in den Durchmessern 32-42mm lieferbar

LEISTUNGSMERKMALE

- Ruhiger und vibrationsarmer Lauf durch neutrale Einbaulage der Wendeschneidplatte und Differentialteilung der Werkzeuge
- Hohe Standwege durch optimal abgestimmte Geometrien
- Erhöhte Prozesssicherheit durch optimierte Schneidkanten und Schneidstoffe
- Hervorragende Oberflächengüten
- Höchste Präzision der Werkzeuge und Wendeschneidplatten
- Vernickelte Oberflächen der Werkzeuge dadurch höher Resistenz gegenüber Aufschweißungen und Korrosion
- Einschraubfräser sind mit den hauptsächlich am Markt befindlichen Adaptionssystemen kompatibel
- Aufsteckfräser sind nach DIN 8030-A ausgeführt
- Alle Werkzeuge sind mit Bohrungen für Innenkühlung versehen
- Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplatten, mit polierter Spanmulde um eine Aufbauschneidenbildung zu verhindern. Die Wendeschneidplatten sind mit Eckenradien R 3,0 versehen
- Große Spanräume für optimalen Späneabfuhr

DIE WENDEPLATTE

- Präzisionsgeschliffene Ausführung mit polierter Spanfläche
Zustellung axial max. 14 mm
Eckenradien R3,0



FP 429

- Einsatzgebiete: Schrapp- und Schlichtbearbeitungen speziell von Nichteisen-Buntmetallen und Aluminium

DIE SORTEN

AL20



Code 24, Iso-Klassifizierung K05-K10

Sehr verschleißfeste Feinkorn-HM-Sorte mit einer TiB₂-Beschichtung für hohe Schnittgeschwindigkeiten bei hohen Zahnvorschüben. Die Sorte kann sowohl trocken als auch mit Kühlung eingesetzt werden. Die Einsatzgebiete sind schrappen und schlichten von Nichteisen-Buntmetallen und Aluminium bis zu einem Si-Gehalt von ca. 12% u.s.w.

K15M



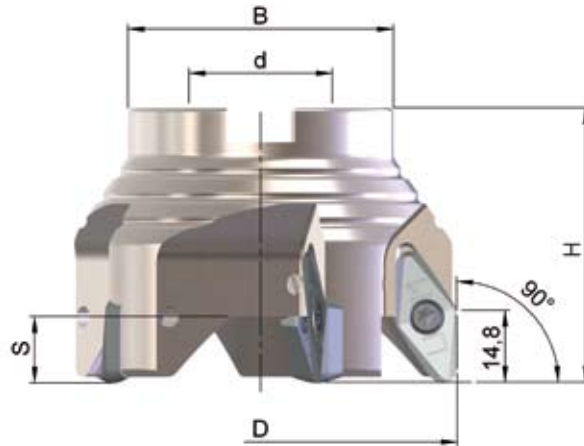
Code 8, Iso-Klassifizierung K10

Sehr verschleißfeste Feinkorn-HM-Sorte für hohe Schnittgeschwindigkeiten bei hohen Zahnvorschüben. Die Sorte kann sowohl trocken als auch mit Kühlung eingesetzt werden. Die Einsatzgebiete sind Schrappen und Schlichten von Nichteisen-Buntmetallen und Aluminium bis zu einem Si-Gehalt von ca. 8%.

TECHNISCHE DATEN



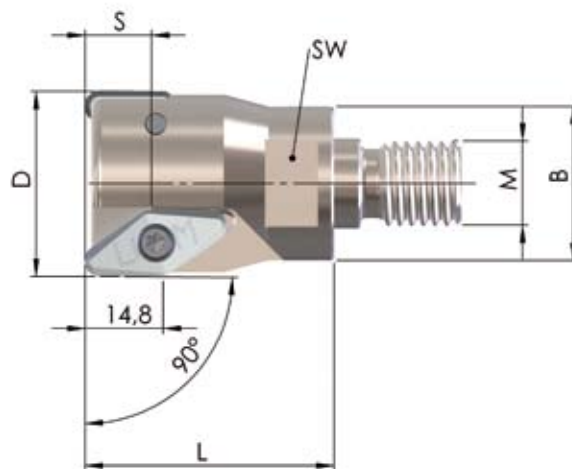
AUFSTECKFRÄSER



Bestell-Nr.	D	H	d	B	S	Z	MS
90PP-042-429-3	42	55	16	32	10	3	MS-8x25-912
90PP-052-429-3	52	55	22	46	10	3	MS-10x30-912
90PP-066-429-4	66	56	27	54	10	4	MS-12x30-912
90PP-080-429-5	80	56	27	54	10	5	MS-12x30-912


MS= Mittenschraube

EINSCHRAUBFRÄSER






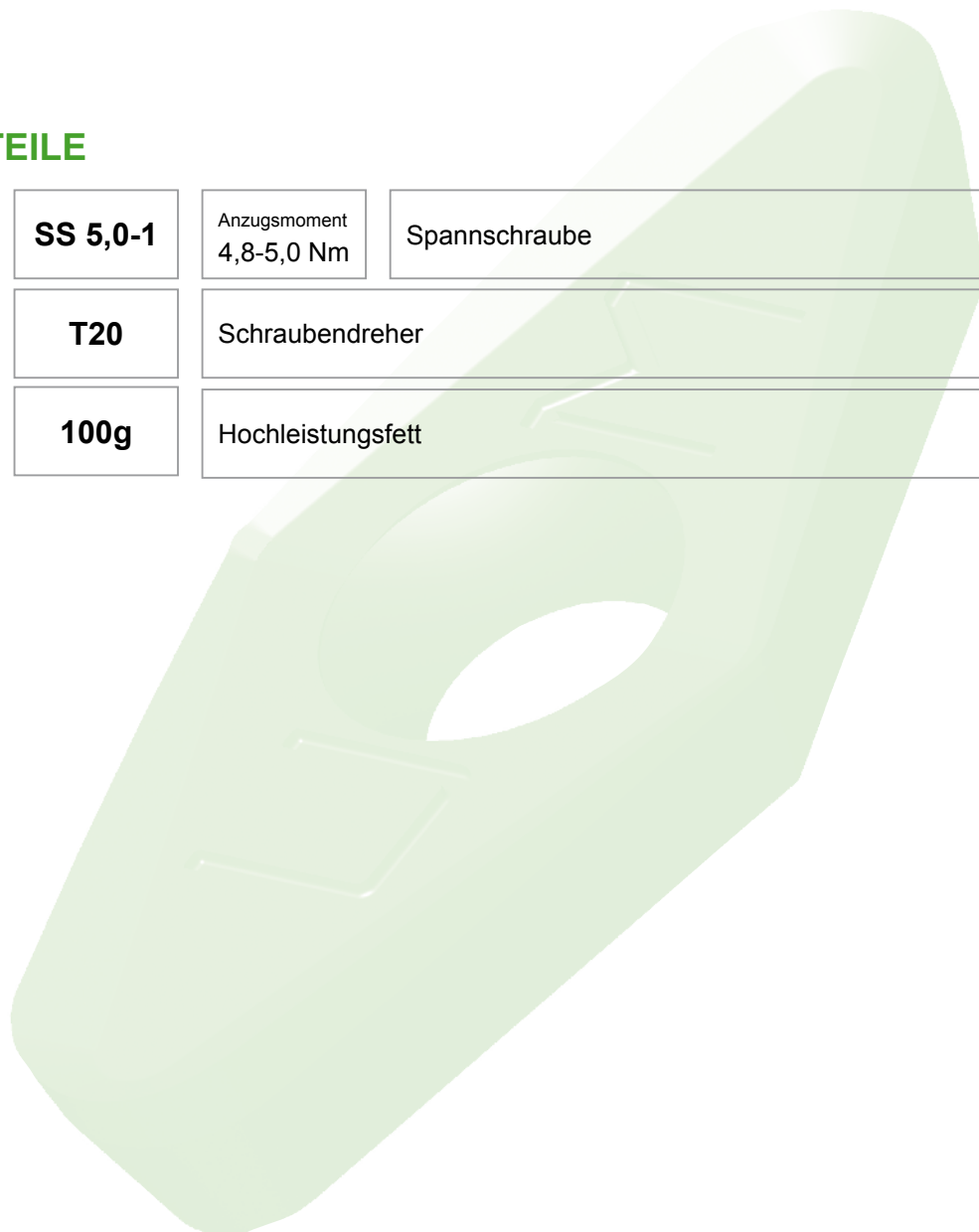
Bestell-Nr.	D	L	M	B	SW	S	Z
90ESF-32-M16-429-2	32	47	M16	29	SW24	10	2
90ESF-35-M16-429-2	35	47	M16	29	SW24	10	2
90ESF-42-M16-429-3	42	47	M16	29	SW24	10	3

DIE WENDEPLATTE

	FP 429 R3,0	AL20 K15M	<p>Maße: 27,9 x 12,7 x 5,0 • Plattensitz: B19 Präzisionsgeschliffene Ausführung mit polierter Spanfläche Verpackungseinheit: 10 Stck.</p>
-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------	----------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

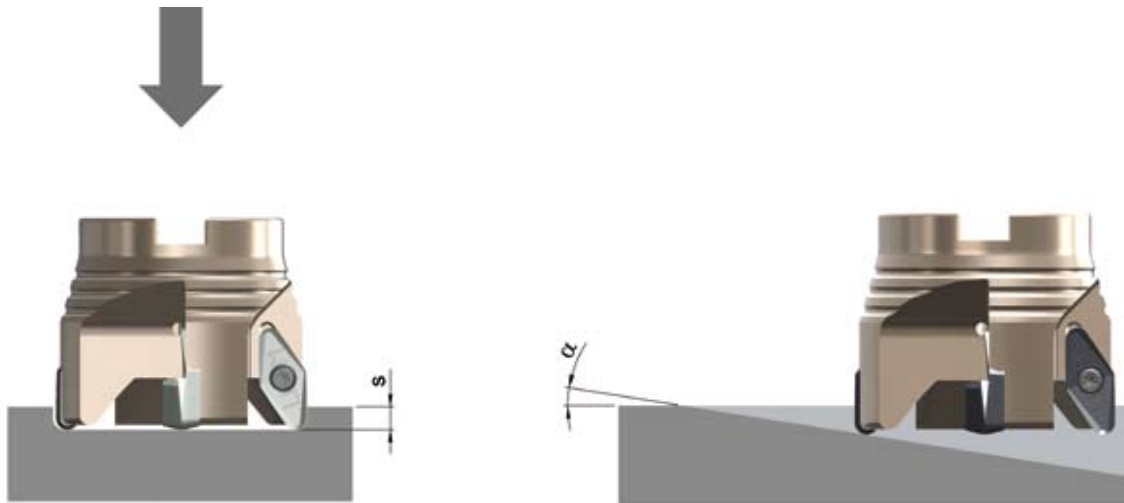
ERSATZTEILE

	SS 5,0-1	Anzugsmoment 4,8-5,0 Nm	Spannschraube
	T20	Schraubendreher	
	100g	Hochleistungsfett	



INDICACIONES DE EMPLEO :

Nutfräsen durch Tauchen, Ramping:



∅	S	X	α
32	2,1	19,63	24°
35	2,1	22,63	21°
42	2,1	29,63	16°
52	2,1	39,63	12°
66	2,1	53,63	9°
80	2,1	67,63	7°

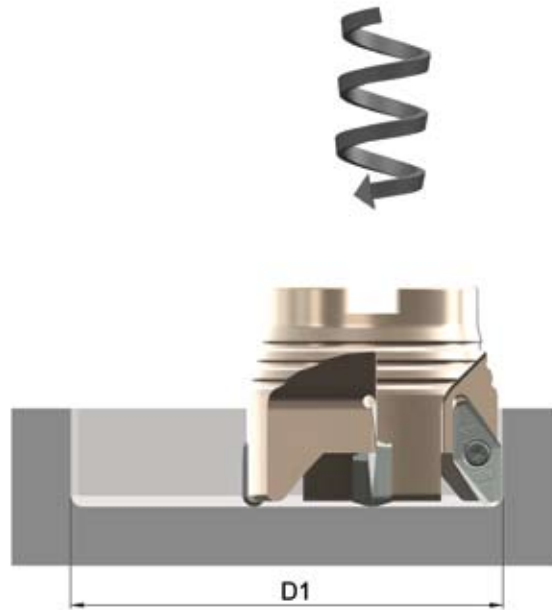
SCHNITTDATEN

Schruppen					
Werkstoff	HM-Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit Vc (m/min)	Vorschub pro Zahn Fz [mm]		
			ae= 1xD	ae= 0,6xD	ae= 0,3xD
Aluminium bis ca. 8% Si	K15M	1000 (500-2500)	0,20 (0,15-0,40)	0,25 (0,15-0,40)	0,30 (0,15-0,40)
	AL20	1500 (500-2500)	0,20 (0,15-0,40)	0,25 (0,15-0,40)	0,30 (0,15-0,40)
Aluminium ab ca. 6% Si	K15M	1000 (500-2500)	0,20 (0,15-0,40)	0,25 (0,15-0,40)	0,30 (0,15-0,40)
	AL20	1500 (500-2500)	0,20 (0,15-0,40)	0,25 (0,15-0,40)	0,30 (0,15-0,40)
Kupfer und Kupferlegierungen	K15M	350 (250-500)	0,20 (0,15-0,40)	0,25 (0,15-0,40)	0,30 (0,15-0,40)
	AL20	400 (250-500)	0,20 (0,15-0,40)	0,25 (0,15-0,40)	0,30 (0,15-0,40)

Die angegebenen Schnittdaten sind Richtwerte.

Je nach Maschine, Werkstück und Aufspannung sind Korrekturen nach oben, wie nach unten möglich.

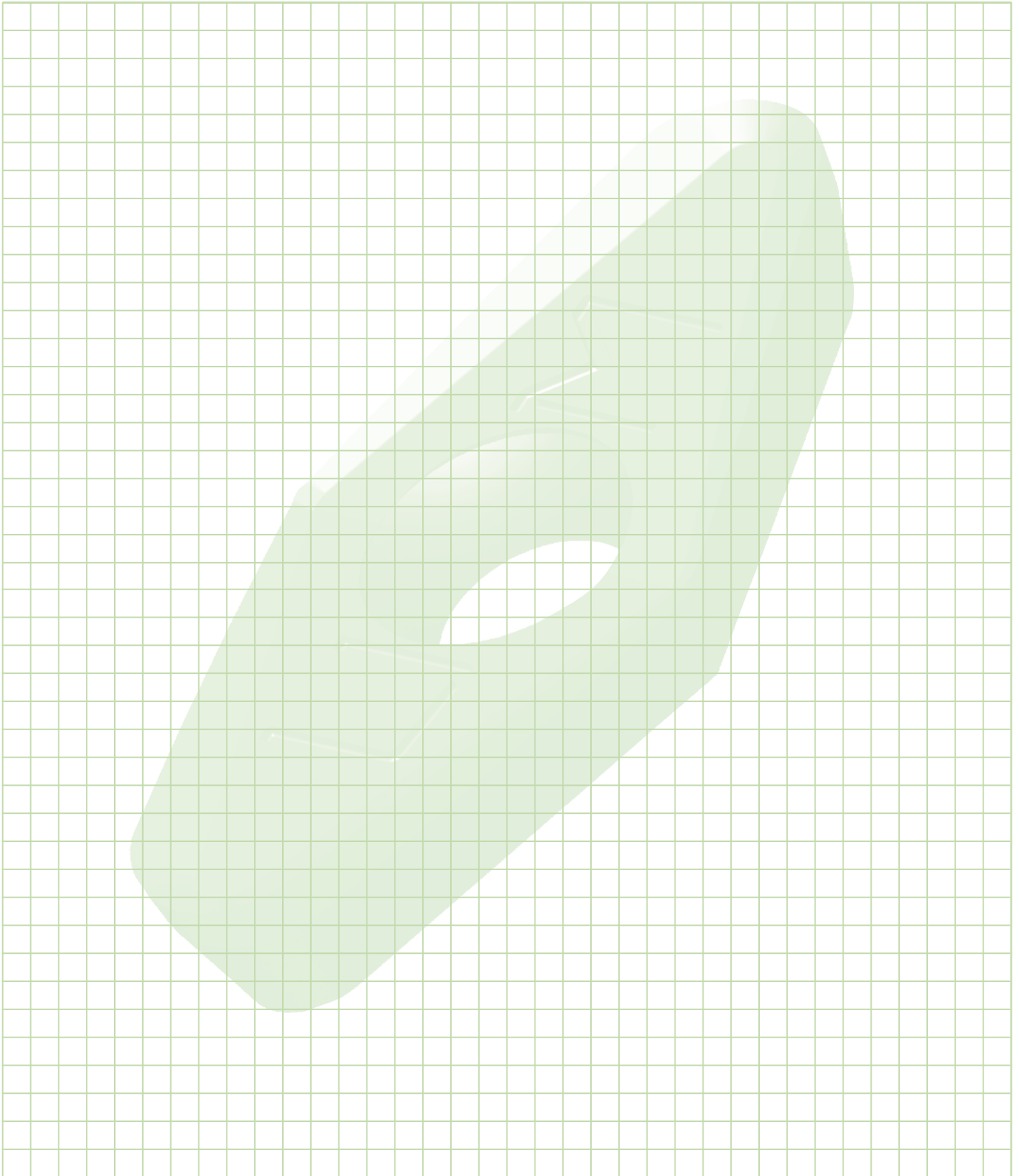
Schraubzirkularfräsen:



Fräser- \varnothing	$D_{1 \text{ min}}$ Kleinstmöglicher Zirkulardurchmesser
32	40,0
35	46,0
42	60,0
52	80,0
66	108,0
80	136,0

Schichten			
Werkstoff	HM-Schneidstoff	Schnittgeschwindigkeit V_c (m/min)	Vorschub pro Zahn F_z [mm]
Aluminium bis ca. 8% Si	K15M	1000 (500-2500)	0,15 (0,10-0,30)
	AL20	1500 (500-2500)	0,15 (0,10-0,30)
Aluminium ab ca. 6% Si	K15M	1000 (500-2500)	0,15 (0,10-0,30)
	AL20	1500 (500-2500)	0,15 (0,10-0,30)
Kupfer und Kupferlegierungen	K15M	350 (250-500)	0,15 (0,10-0,30)
	AL20	400 (250-500)	0,15 (0,10-0,30)

NOTIZEN



09/10

Jongen Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

Siemensring 11 · 47877 Willich
Tel: 02154 / 9285-0 · Fax: 02154 / 911976
Fax kostenlos: 00 800 / 56 64 36 33
www.jongen.de · email: info@jongen.de

Irrtümer und Auslassungen vorbehalten.