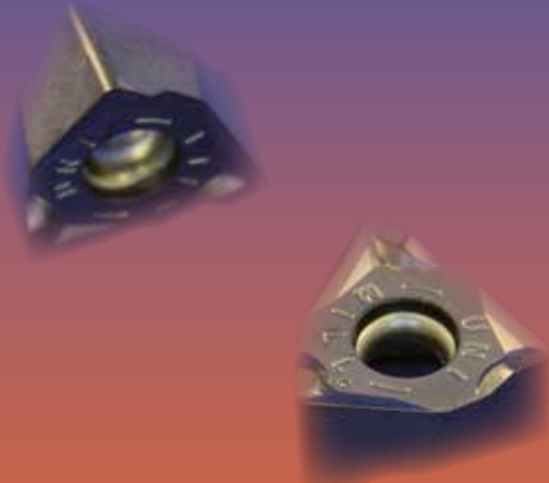




Outils à surfaçer-dresser Type B22



Produits fabriqués à



Willich

en



Rhénanie du
Nord -Westphalie

en



Allemagne

en



Europe

pour



l'Europe

et le



France

Tél: 03 87 98 57 39
Fax usine: +49 2154 9285 9 2100
www.jongen.fr
courriel: info@jongen.fr

Suisse romande

Tél (gratuit): 00800 85 285 285
Fax (gratuit): 00800 56 643 633
www.jongen.ch
courriel: info@jongen.ch

Luxembourg

Tél: +33 6 27 22 58 53

Belgique Francophone

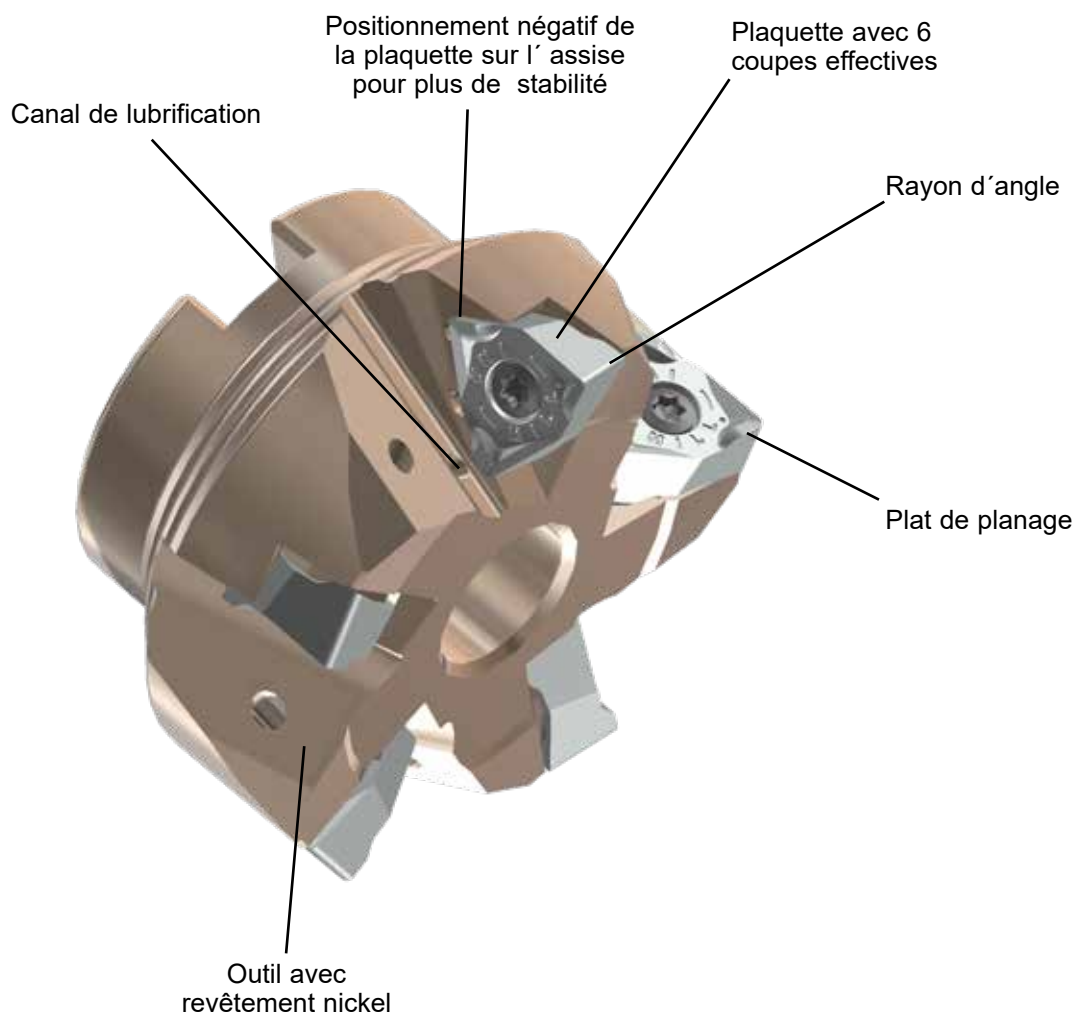
Tél: +33 6 16 63 52 06

Fax international gratuit: 00 800 56 64 36 33

L'OUTIL

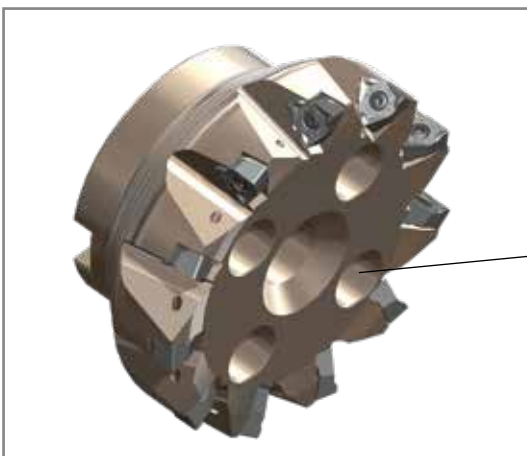
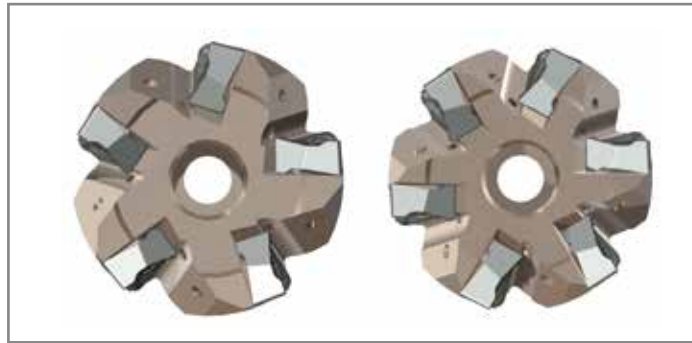
- ☞ Outil à dresser particulièrement économique pour l'ébauche et la finition
- ☞ Largeur de coupe axiale maximum jusqu'à 7 mm
- ☞ Tous les outils sont en acier trempé et donc particulièrement robustes et résistants
- ☞ Son revêtement nickel le protège contre la corrosion et évite le collage des copeaux

PROPRIÉTÉS

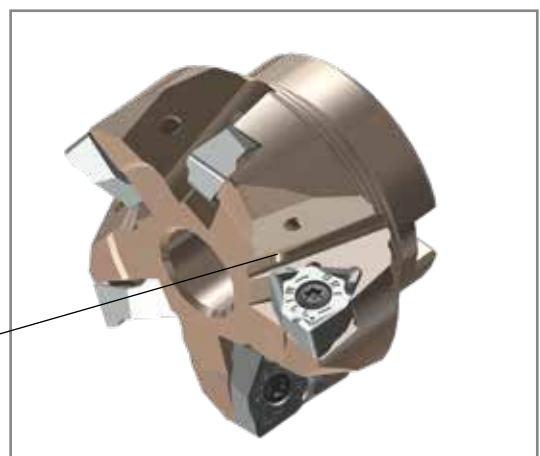


PROPRIÉTÉS

- ☞ Outil à dresser destiné à l'usinage de l'acier, l'innox et la fonte
- ☞ Une nouvelle génération d'outils qui combine un nombre d'arêtes de coupe important et une coupe douce grâce à un angle de coupe effectif positif
- ☞ Les plaquettes rectifiées apportent une grande précision et donc un très bon état de surface
- ☞ Grâce aux plaquettes qui dispose d'un angle de dépouille positif/négatif croisé sur leur périphérie, on obtient un excellent positionnement de celles-ci ce qui réduit considérablement les vibrations
- ☞ Cet outil est disponible en différents modèles (nombre de dents de 4 à 13) ce qui permet une multitude d'usinages

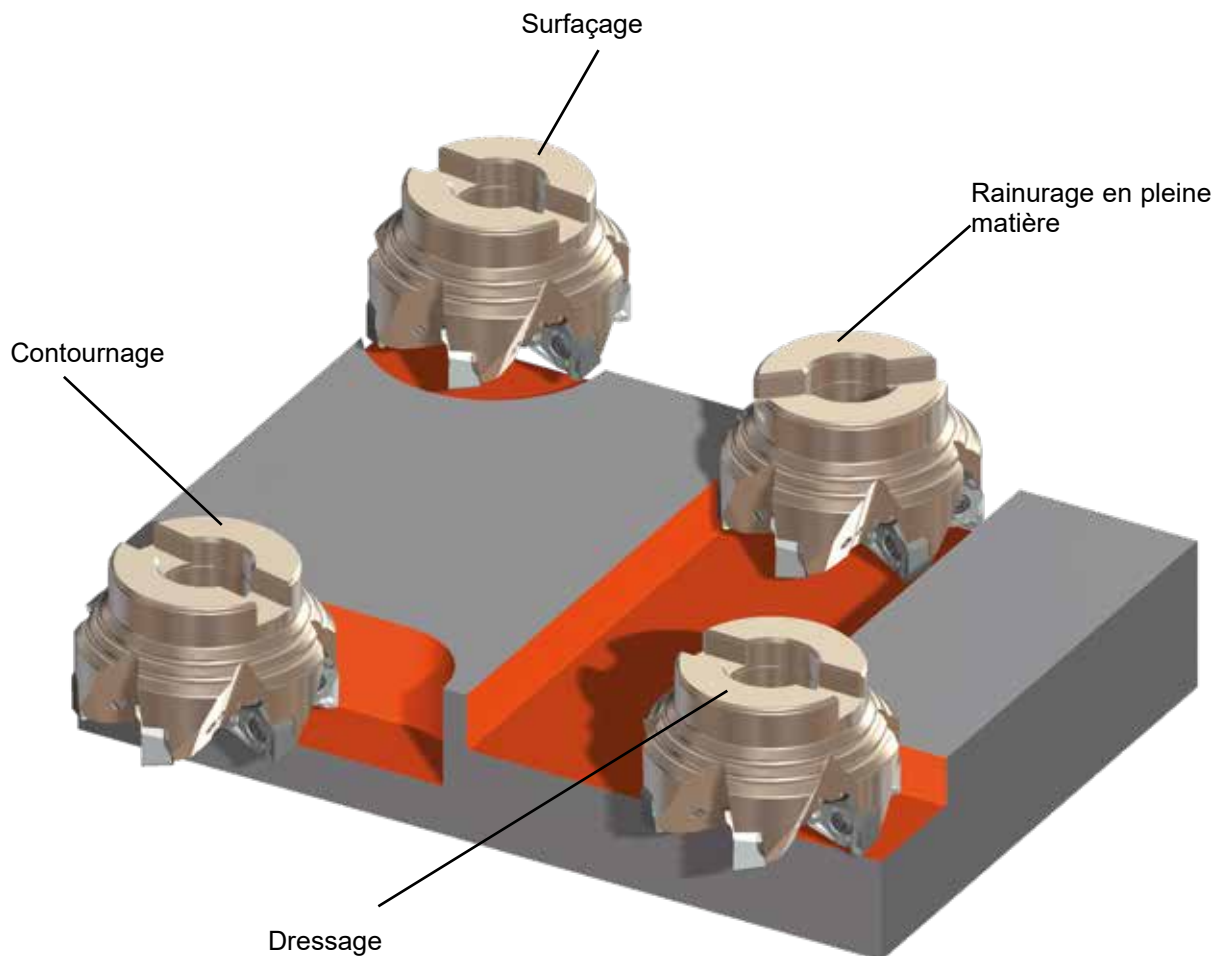


- ☞ Les alésages sont selon la norme DIN 8030
A partir du \varnothing 125, les outils disposent de trous de fixation pour montage direct sur le nez de la broche



- ☞ Les fraises à surfacer des diamètres 50 à 100 comportent des trous pour la lubrification

DOMAINES D'APPLICATION



LA PLAQUETTE



JMB22-853R08

Plaquette de précision rectifiée avec brise copeaux et plat de planage, arête de coupe chanfreinée et rayonnée.



JMB22-753R08

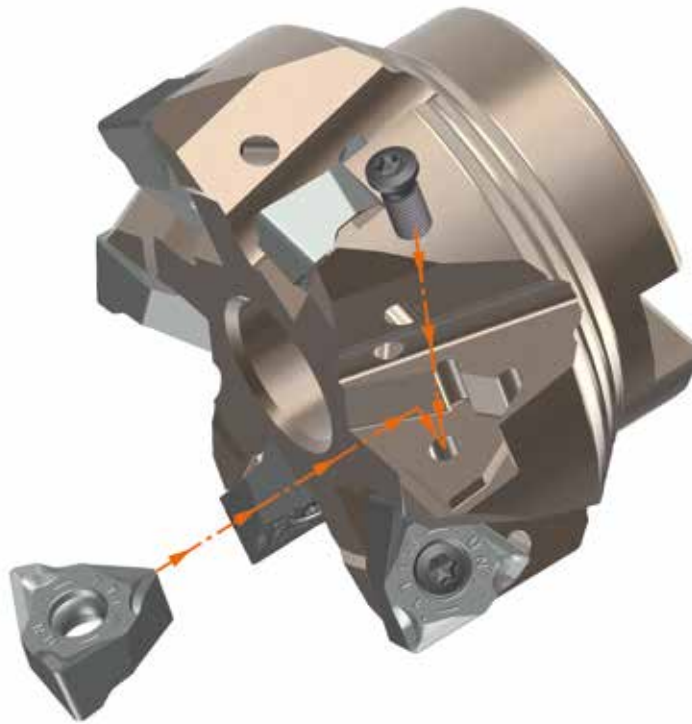
Plaquette de précision frittée avec brise copeaux et plat de planage, arête de coupe chanfreinée et rayonnée.

Attention : En raison du procédé de fabrication il peut y avoir un défaut de parallélisme de max 0,05 mm

☞ Plaquette rectifiée de précision avec 6 coupes effectives et brise-copeaux très positif
largeur de coupe axiale maximum: 7 mm

☞ Domaine d'application : Tous les aciers courants, l'inox, la fonte et toutes les matières difficiles à usiner

Montage des plaquettes



Les plaquettes sont disponibles dans les revêtements suivants:

HT45



Code 31 - DIN-ISO 513 Classement P30-P35, M25-M30, K20-K30

Nuance très tenace avec un nouveau revêtement AlTiN recommandé pour des vitesses moyennes à élevées et pour les avances importantes. Cette nuance est conseillée pour les usinages à sec en particulier pour l'ébauche et la finition de presque toutes les matières comme par exemple les aciers de construction, les aciers à outils, aciers par traitement thermique ainsi que les aciers non alliés, peu alliés et à fort alliage mais aussi la fonte grise.

HT32



Code 33 - DIN-ISO 513 Classement P20-P30, M25-M30, S20-S30

Nuance de carbure micro-grain ayant une bonne ténacité et une bonne résistance à l'usure avec un revêtement AlTiN-nano-composite. La nuance convient aux usinages à sec ou avec arrosage de l'inox, acier à outil et matière à fort alliage.

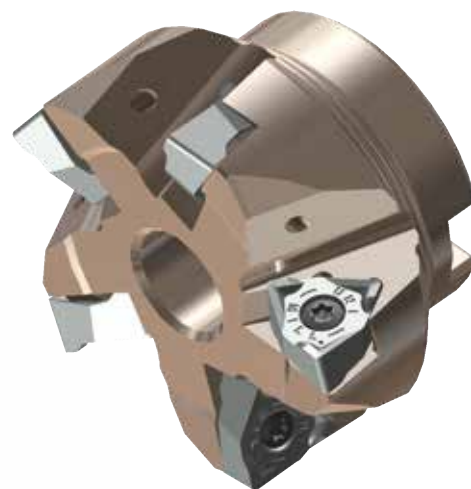
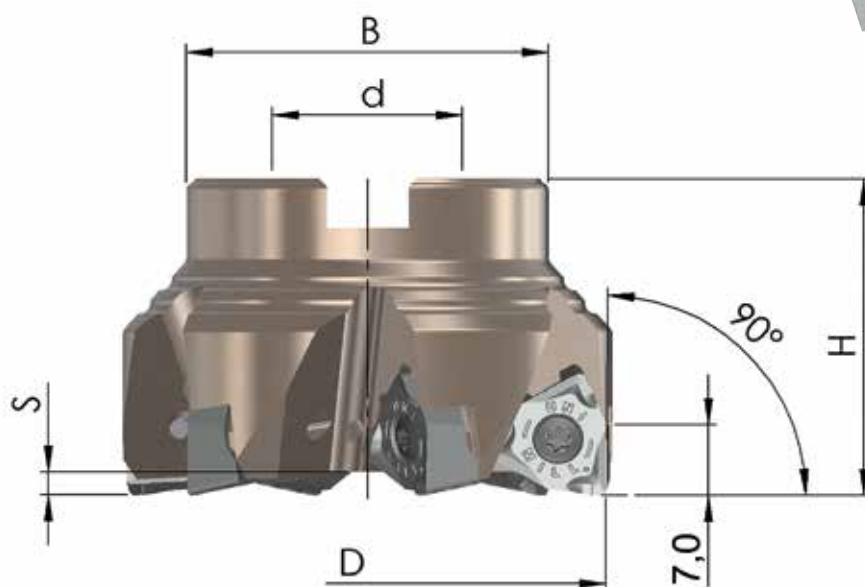
HT20



Code 32, DIN-ISO 513 Classement K15-K20, H15-H20

Nuance HM très résistante à l'usure avec un nouveau revêtement pour des vitesses de coupe moyennes et très élevées et pour des avances importantes pour l'usinage de la fonte comme la fonte grise, malléable, vermiculaire et la fonte à graphite sphéroïdale.






DONNÉES TECHNIQUES



Référence	D	H	d	B	S	Z	MS
90PP-050-853-4	50	40	22	46	2,75	4	MS 10x25-912
90PP-063-853-5	63	40	22	46	2,75	5	MS 10x25-912
90PP-080-853-6	80	50	27	58	5,75	6	MS 12x35-912
90PP-100-853-7	100	50	32	78	3,75	7	MS 16x35-6912
90PP-125-853-9	125	63	40	90	3,75	9	MS 20x55-7991
90PP-160-853-11	160	63	40	90	3,75	11	MS 20x55-7991
à pas réduit:							
90PP-050-853-5	50	40	22	46	2,75	5	MS 10x25-912
90PP-063-853-6	63	40	22	46	2,75	6	MS 10x25-912
90PP-080-853-7	80	50	27	58	5,75	7	MS 12x35-912
90PP-100-853-9	100	50	32	78	3,75	9	MS 16x35-6912
90PP-125-853-11	125	63	40	90	3,75	11	MS 20x55-7991
90PP-160-853-13	160	63	40	90	3,75	13	MS 20x55-7991




MS= Vis centrale

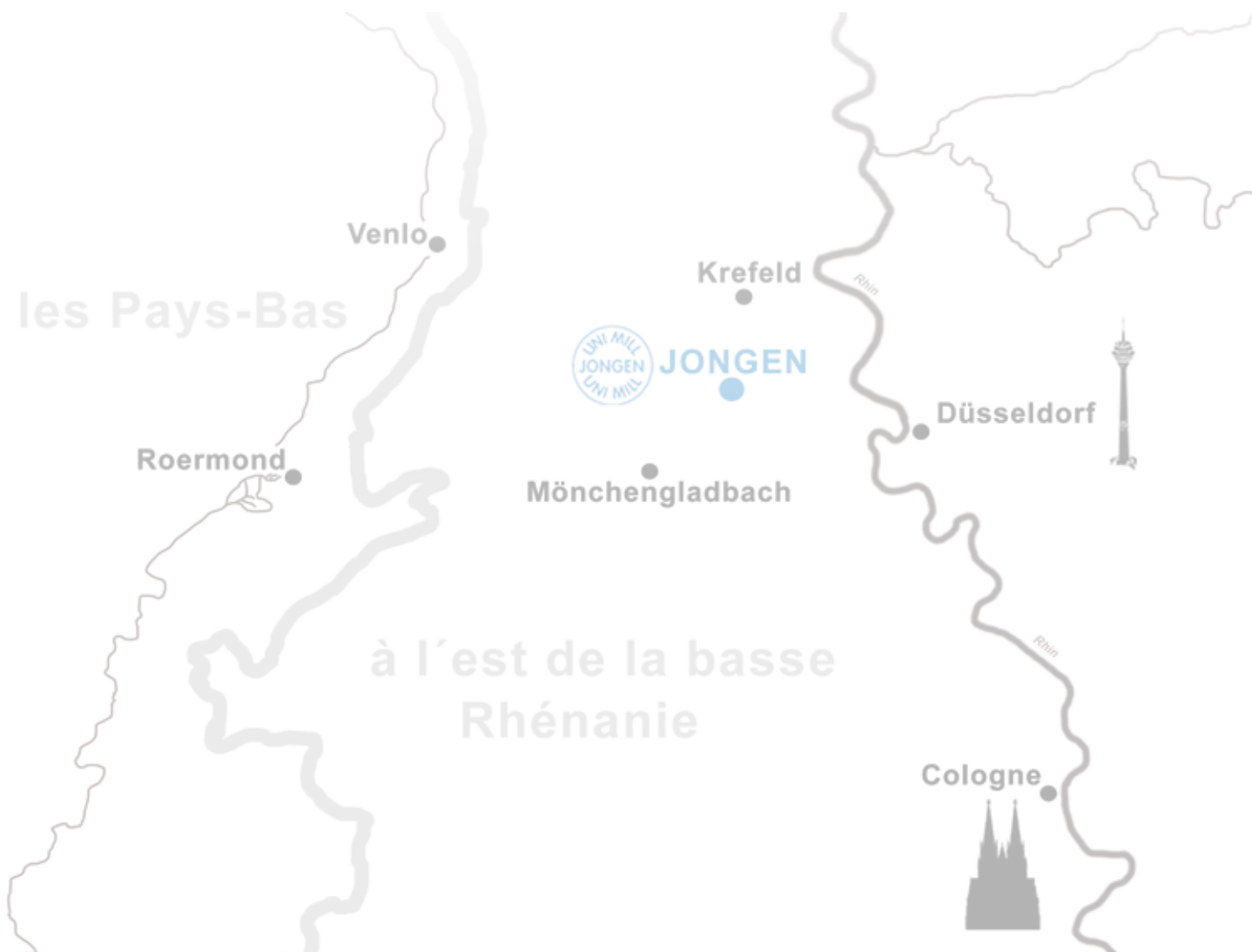
Plaquettes de fraisage

			HT45 (code 31)	HT32 (code 33)	HT20 (code 32)				
	JMB22-753R08- IC 12,9x7,8 R0,8 U 	Réf.	B22A-GW31	B22A-DX33	B22A-AT32	Attention défaut de parallélisme possible de max 0,05mm!			
	JMB22-853R08- IC 12,9x7,8 R0,8 M S 	Réf.	B22B-RX31	B22B-NW33	B22B-JZ32				
			10	10	10				

Définition des symboles voir catalogue général, page XV-77

Accessoires

	SS 4,0-2	Couple de serrage 3,2-3,3 Nm	Vis de serrage
	T 15	Tournevis	
	100 g	Graisse HD	



Paramètres

Sous réserve d'erreurs d'impression.

Matériau	Dureté	Carbure	Largeur de passe [mm]		Vitesse de coupe v_c [m/min.]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]
			a_e	a_p max.		$\phi 50$	$\phi 63$	$\phi 80$	$\phi 100$	$\phi 125$	$\phi 160$
P Acier sans alliage, Acier de construction	<180 HB	HT45 (HT32)	-0,25 D	-7,0	250 (200-350)	0,22 (0,16-0,26)	0,24 (0,20-0,28)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)	0,27 (0,23-0,31)
			-0,50 D	-7,0		0,18 (0,14-0,22)	0,20 (0,16-0,24)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)
P Acier par traitement thermique, Acier allié	180-350 HB	HT45 (HT32)	-0,75 D	-7,0	220 (160-280)	0,15 (0,11-0,19)	0,16 (0,12-0,20)	0,18 (0,14-0,22)	0,18 (0,14-0,22)	0,18 (0,14-0,22)	0,18 (0,14-0,22)
			>0,75 D - 1 D	-7,0		0,13 (0,09-0,17)	0,14 (0,10-0,18)	0,16 (0,12-0,20)	0,16 (0,12-0,20)	0,16 (0,12-0,20)	0,16 (0,12-0,20)
M Acier inoxydable Acier noble Acier fortement allié	<270 HB	HT32 (HT45)	-0,25 D	-7,0	240 (140-300)	0,20 (0,16-0,24)	0,22 (0,18-0,26)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)	0,24 (0,20-0,28)
			-0,50 D	-7,0		0,17 (0,13-0,22)	0,18 (0,14-0,22)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)
S Super Alliage réfractaire Alliages titane	>0,75 D - 1 D	HT32 (HT45)	-0,75 D	-7,0	60 (40-200)	0,14 (0,10-0,18)	0,15 (0,11-0,19)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)	0,14 (0,10-0,18)
			>0,75 D - 1 D	-7,0		0,12 (0,08-0,16)	0,13 (0,09-0,17)	0,12 (0,08-0,16)	0,12 (0,08-0,16)	0,12 (0,08-0,16)	0,12 (0,08-0,16)
K Fonte grise avec graphi-sphéroïdal	<800 N/mm ²	HT20	-0,25 D	-7,0	250 (180-350)	0,29 (0,25-0,33)	0,30 (0,26-0,34)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)	0,32 (0,28-0,36)
			-0,50 D	-7,0		0,25 (0,21-0,29)	0,27 (0,23-0,31)	0,28 (0,24-0,32)	0,28 (0,24-0,32)	0,28 (0,24-0,32)	0,28 (0,24-0,32)
K Fonte grise	>0,75 D - 1 D	HT20	-0,75 D	-7,0	200 (130-280)	0,21 (0,17-0,25)	0,22 (0,18-0,26)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)	0,23 (0,19-0,27)
			>0,75 D - 1 D	-7,0		0,18 (0,14-0,22)	0,19 (0,15-0,23)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)	0,20 (0,16-0,24)

Les paramètres de coupe sont indicatifs et peuvent varier selon la machine, la matière et le serrage.