

**Outils à
surfaçer-dresser**

Type B31

**ap max. 12,0mm
eff. 6 coupes**

Produits fabriqués à



Willich

en



Rhénanie du
Nord -Westphalie

en



Allemagne

en



Europe

pour



l'Europe

et le



JONGEN UNI-MILL

France

N°: 03 87 98 57 39

Fax usine: +49 2154 9285 9 2100

info@jongen.fr

www.jongen.fr

Suisse romande

N° gratuit : 00800 85 285 285

commandes@jongen.ch

www.jongen.ch

Luxembourg

N°: +33 6 27 22 58 53

Belgique Francophone

N°: +33 6 16 63 52 06

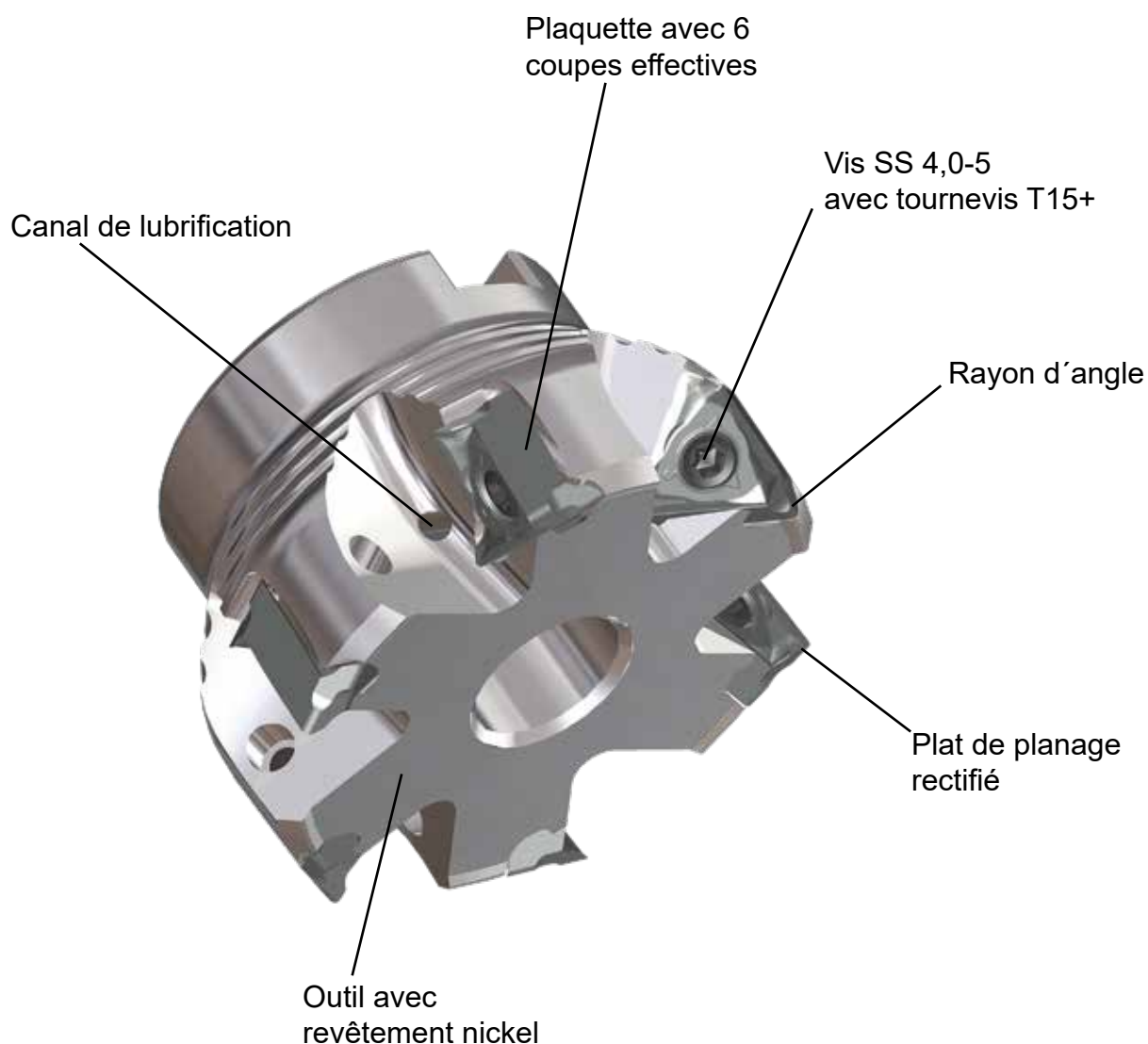
Fax international gratuit: 00800 56 64 36 33



L'OUTIL

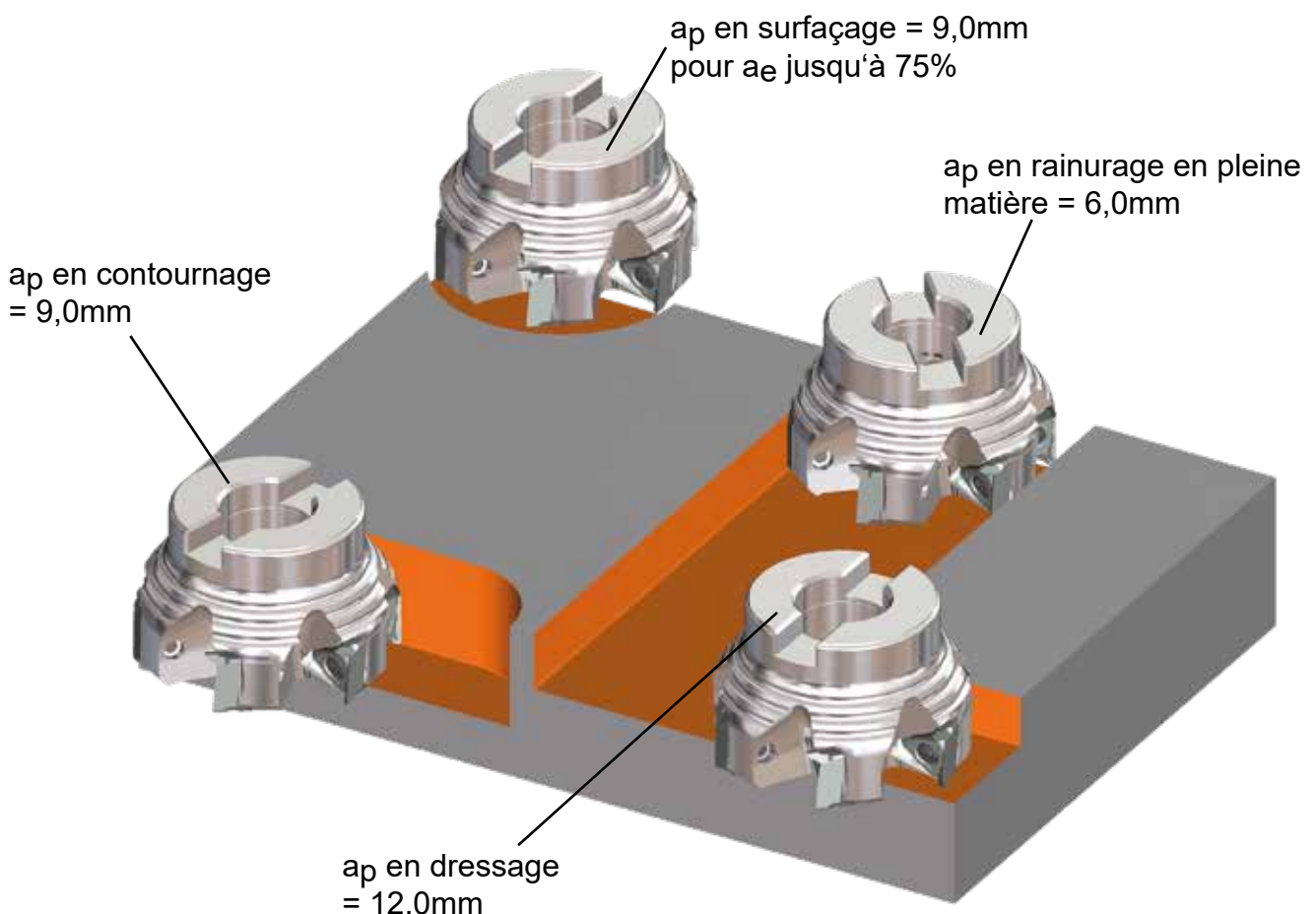
Cette famille de produit B31 a été développée spécialement pour de dressage, le rainurage et le surfaçage en ébauche et finition de toutes les matières courantes comme l'acier, l'inox, les matières difficile à usiner, la fonte, les non-ferreux et l'aluminium.

Les outils sont disponibles en version à alésage dans les diamètres 40 à 160 mm à pas normal et à pas réduit.



PROPRIÉTÉS

- Très bonne productivité grâce à ses 6 arêtes effectives
- Volume copeaux important avec une profondeur de passe en a_p jusqu'à 12 mm
- Très bon état de surface et excellente précision grâce au plat de planage rectifié pour la JMB31-723 (plaquette de précision frittée) et pour la plaquette JMB31-823 aux périphéries rectifiées.
- Pratiquement aucun recouvrement de passe pour un a_p de 9 mm
- La combinaison de l'arête de coupe et la nuance de carbure apportent une très bonne durée de vie
- Les corps d'outils sont en acier à outil traités ce qui leur confère une forte résistance à des contraintes extrêmes
- Le revêtement à base de nickel prolonge de manière significative la durée de vie des corps de fraises lors de recyclage de copeaux et prévient la corrosion
- Les fraises à alésage sont en DIN 8030-A
- Tous les outils disposent d'une lubrification centrale
- Les outils en pas réduit et pas normal pour couvrir un maximum de processus d'usinage



LES PLAQUETTES

- **JMB31-723R..** : Plaquette frittée de précision avec chanfrein et plat de planage rectifié. Arête chanfreinée et rayonnée.
JMB31-823R08: Plaquette aux périphéries rectifiées dispose un chanfrein d'angle et un roule-copeaux poli.
- Hauteur de coupe maximum : 12 mm
- Rayon d'angle R 0,8 ou 1,2

JMB31-723R08



JMB31-723R12

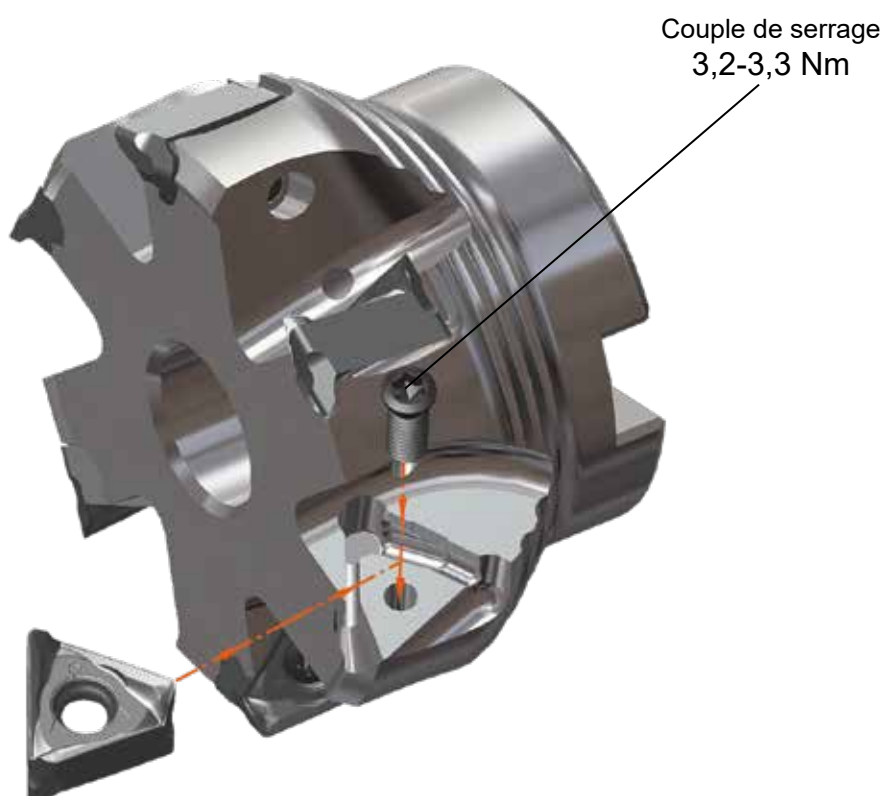


JMB31-823R08



- Domaine d'application : Tous les aciers courants , l'inox, les matières difficile à usiner, la fonte , les non-ferreux et l'aluminium

Montage des plaquettes:



Les plaquettes sont disponibles dans les revêtements suivants:

HC45



Code 41, DIN-ISO 513 Classement P30-P35, M25-M30, K20-K30

Nuance carbure micro-grains très tenace avec un revêtement épais HIPIMS pour des vitesses de coupe moyennes et élevées tout en ayant de grosses avances. Cette nuance peut être utilisée avec ou sans arrosage. Domaine d'application: Ebauche et finition de presque tous les aciers comme l'acier à outils, l'acier traité et les aciers à fort alliage, sans alliage ou peu allié mais également de diverses qualités de fonte: la fonte grise et la fonte à graphite sphéroïdale etc.

HC30



Code 52, DIN-ISO 513 Classement P20-P30, M25-M30, S20-S30

Nuance de carbure micro-grains avec un revêtement HIPIMS très résistante à l'usure et très tenace. Cette nuance qui peut être utilisée à sec ou avec arrosage permet des vitesses de coupe et avance à la dent moyenne. Elle est particulièrement destinée à l'ébauche et la finition des inox.

XC35



Code 46, DIN-ISO 513 Classement P20-P30, M20-M30, S15-S25

Nuance de carbure micro-grains très fins, tenace et très résistante à l'usure en combinaison avec un revêtement HIPIMS. Cette nuance est destinée à l'usinage avec arrosage, cependant l'usinage à sec est également possible. XC35 a été conçu pour l'usinage de l'Inox, de l'acier duplex et les matières à forts alliages mais aussi le titane etc.

HC20



Code 53, DIN-ISO 513 Classement K15-K20, H15-H20

Nuance de carbure micrograins très résistante à l'usure, couplée avec un revêtement HIPIMS, pour des vitesses de coupe moyennes et très élevées et pour des avances importantes. Cette nuance qui peut être utilisée à sec ou avec arrosage, est destinée à l'usinage en ébauche et finition de la fonte comme la fonte grise, malléable, vermiculaire et la fonte à graphite sphéroïdale.

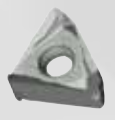
HT20



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.

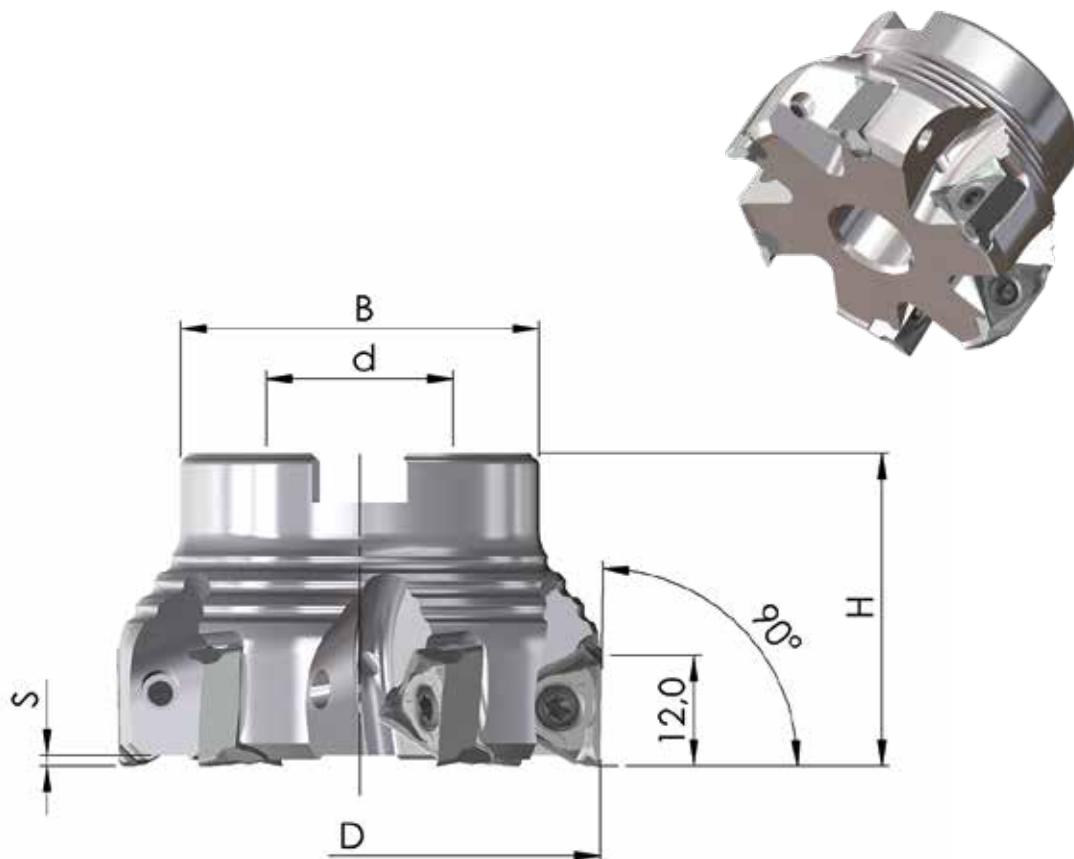
K15M



Code 8, DIN-ISO 513 Classement N20-N25

Nuance de carbure micrograins très résistante à l'usure pour des vitesses de coupe élevées et de fortes avances. Destinée idéalement à l'ébauche et la finition des non-ferreux et de l'aluminium avec un taux maximum de silicium de 8%.








DONNÉES TECHNIQUES



Référence	D	H	d	B	S	Z	MS
90PP-040-723-3	40	40	16	38	1,3	3	DS 12
90PP-050-723-4	50	40	22	46	1,3	4	DS 20
90PP-063-723-5	63	40	22	46	1,3	5	MS 10x25-912
90PP-080-723-6	80	50	27	58	1,3	6	MS 12x35-912
90PP-100-723-7	100	50	32	78	1,3	7	MS 16x35-6912
90PP-125-723-9	125	50	40	90	1,3	9	MS 20x50-7991
90PP-160-723-11	160	50	40	90	1,3	11	MS 20x50-7991
à pas réduit:							
90PP-050-723-5	50	40	22	46	1,3	5	DS 20
90PP-063-723-6	63	40	22	46	1,3	6	MS 10x25-912
90PP-080-723-7	80	50	27	58	1,3	7	MS 12x35-912
90PP-100-723-9	100	50	32	78	1,3	9	MS 16x35-6912
90PP-125-723-11	125	50	40	90	1,3	11	MS 20x50-7991
90PP-160-723-13	160	50	40	90	1,3	13	MS 20x50-7991

MS= Vis centrale

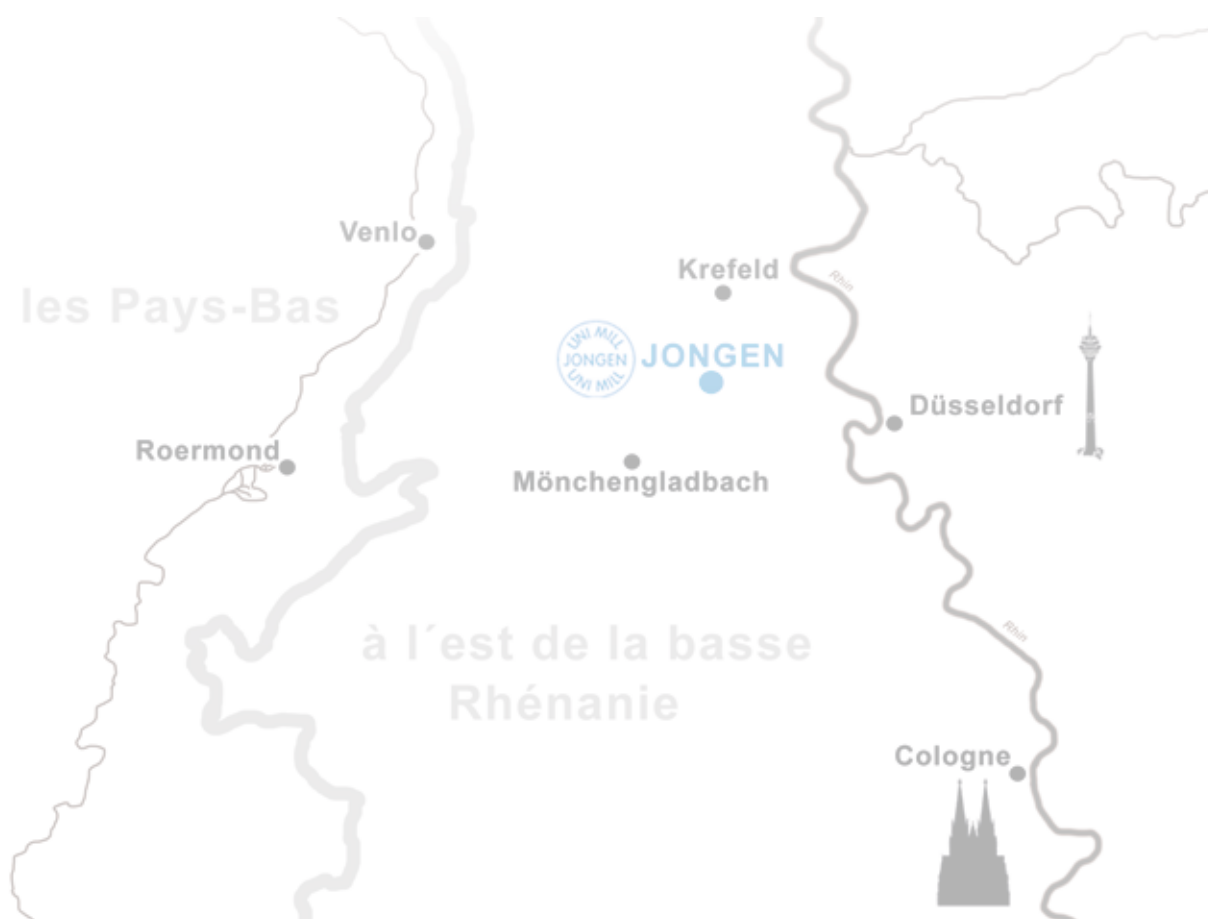
LES PLAQUETTES

			HC45 (code 41)	HC30 (code 52)	XC35 (code 46)	HC20 (code 53)	HT20 (code 32)	K15M (code 8)
	JMB31-723R08 U  IC 10,8x8,87 R0,8	Réf.	B31A-WY41	B31A-XO52	B31A-GZ46		B31A-RN32	
	JMB31-723R12 U  IC 10,8x8,87 R1,2	Réf.	B31A-LU41	B31A-OX52	B31A-UX46	B31A-BY53		
	JMB31-823R08 U  IC 10,8x8,87 R0,8	Réf.						B31D-YA08
			10	10	10	10	10	10

Définition des symboles voir catalogue général, page XV-77

PIÈCES DE RECHANGE

	SS 4,0-5	Couple de serrage 3,2-3,3 Nm	Vis de serrage
	T 15+	Tournevis	
	100 g	Graisse HD	



PARAMÈTRES

Matière	Dureté	Carbure	Largeur de passe [mm]	Vc [m/min.]	Avance par dent												
					ap max.	ø40 fz [mm]	ø50 fz [mm]	ø63 fz [mm]	ø80 fz [mm]	ø100 fz [mm]	ø125 fz [mm]	ø160 fz [mm]					
P Acier sans alliage Acier de construction	<180 HB	HC45 (HC30)	-0,25 D -0,50 D -0,75 D >0,75 D - 1 D	-12,0 -12,0 -9,0 -6,0	250 (200-350)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,30 (0,22 - 0,35)	0,28 (0,20 - 0,33)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,30 (0,22 - 0,35)	0,28 (0,20 - 0,33)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)
						0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,30 (0,22 - 0,35)	0,28 (0,20 - 0,33)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,30 (0,22 - 0,35)	0,28 (0,20 - 0,33)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)
M Acier inoxydable Acier noble Acier fortement allié	<270 HB	XC35 HC30	-0,25 D -0,50 D -0,75 D >0,75 D - 1 D	-12,0 -12,0 -9,0 -6,0	240 (140-300)	0,27 (0,19 - 0,32)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,18 (0,10 - 0,23)	0,27 (0,19 - 0,32)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,18 (0,10 - 0,23)	0,27 (0,19 - 0,32)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,18 (0,10 - 0,23)
						0,27 (0,19 - 0,32)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,18 (0,10 - 0,23)	0,27 (0,19 - 0,32)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,18 (0,10 - 0,23)	0,27 (0,19 - 0,32)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,18 (0,10 - 0,23)
S Super Alliage réfractaire Alliages titane	<800 N/mm²	XC35	-0,25 D -0,50 D -0,75 D >0,75 D - 1 D	-12,0 -12,0 -9,0 -6,0	60 (40-200)	0,23 (0,15 - 0,28)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,17 (0,09 - 0,22)	0,15 (0,07 - 0,20)	0,23 (0,15 - 0,28)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,17 (0,09 - 0,22)	0,15 (0,07 - 0,20)	0,23 (0,15 - 0,28)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,17 (0,09 - 0,22)	0,15 (0,07 - 0,20)
						0,23 (0,15 - 0,28)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,17 (0,09 - 0,22)	0,15 (0,07 - 0,20)	0,23 (0,15 - 0,28)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,17 (0,09 - 0,22)	0,15 (0,07 - 0,20)	0,23 (0,15 - 0,28)	0,21 (0,13 - 0,26)	0,17 (0,09 - 0,22)	0,15 (0,07 - 0,20)
K Fonte à graphite graphite-sphéroïdal	<800 N/mm²	HT20	-0,25 D -0,50 D -0,75 D >0,75 D - 1 D	-12,0 -12,0 -9,0 -6,0	250 (180-350)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)
						0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)
Aluminium, Matériaux non ferreux	<12% Si	K15M	-0,25D -0,5D -0,75D >0,75D-1D	-12 -12 -9 -6	500 (500-1000)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)
						0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)	0,33 (0,25 - 0,38)	0,31 (0,23 - 0,36)	0,25 (0,17 - 0,30)	0,22 (0,14 - 0,27)

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

Sous réserve d'erreurs d'impression.