

JONGEN UNI-MILL



C10

Surfaçage



Produits fabriqués à



Willich

en



Rhénanie du
Nord -Westphalie

en



Allemagne

en



Europe

pour



l'Europe

et le



L'OUTIL

- ☞ Fraise de surfacage particulièrement économique pour l'ébauche et la finition
- ☞ Profondeur de coupe axiale max. 5 mm pour 8 arêtes de coupe
- ☞ Corps de fraise en acier à outil trempé
- ☞ Outil revêtu nickel pour une meilleure durée de vie et favorisant le glissement du copeau

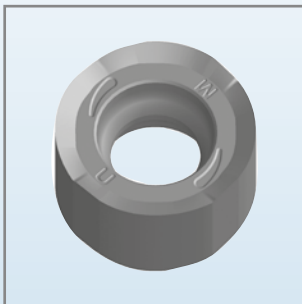
PROPRIÉTÉS

- ☞ Fraise à surfaçer pour l'usinage de l'acier et l'acier inoxydable, le Duplex, le Titane et la fonte
- ☞ La nouvelle génération de fraise à surfaçer est particulièrement performante en raison du nombre de dents, de sa coupe souple et par l'angle de coupe effectif positif. Son plat de planage apporte un excellent état de surface.
- ☞ En raison de sa géométrie positive l'outil peut être utilisé sur toutes les machines .

LA PLAQUETTE

- ☞ Plaquette avec 8 arêtes de coupe
Hauteur de coupe maximum: 5 mm

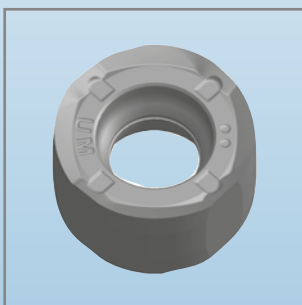
JMC10-124H



Plaquette *frittée* de précision avec brise-copeaux positif, arête de coupe chanfreinée et rayonnée

- ☞ Usinages robustes / Ébauche
Adaptée aux serrages stables

JMC10-124S



Plaquette *rectifiée* de précision avec brise-copeaux positif, arête de coupe chanfreinée et rayonnée

- ☞ Usinages légers / Finition
Adaptée aux conditions difficiles et serrages instables
Matières collantes

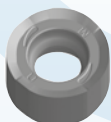
- ☞ Domaines d'applications : Tous les aciers et inox, mais également les matières difficiles à usiner et la fonte

Montage des plaquettes:



Les plaquettes sont disponibles dans les nuances suivantes:

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.

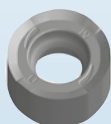
HC30



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.

HC32



Code 51, DIN-ISO 513 CLASSEMENT P20-P30, M25-M30, S20-S30

Nuance de carbure micro-grains couplée d'un revêtement HIPIMS pour des vitesses moyennes et élevées lors d'avances par dent modérées. Pour usinages à sec ou avec arrosage. Domaine d'application: Ebauche et finition de matières comme l'acier inoxydable, l'acier à outil et les matières à fort alliage.

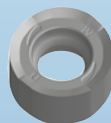
XC35



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.

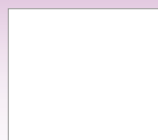
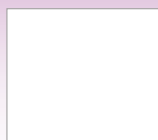
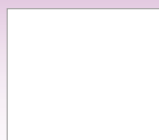
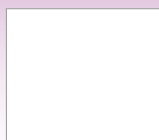
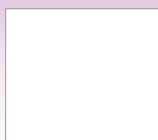
HT20



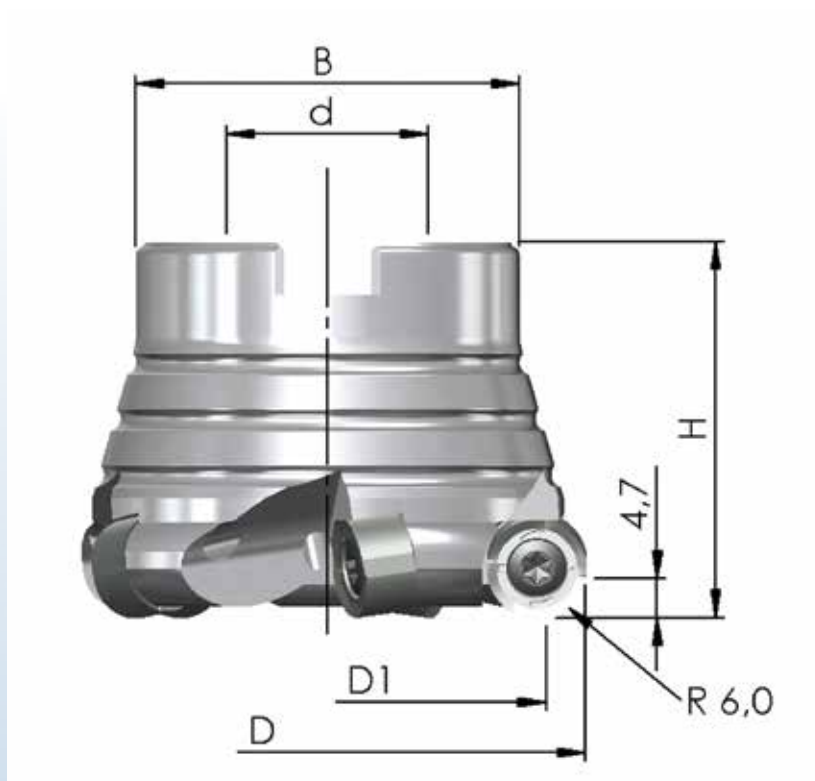
Code 32, DIN-ISO 513 CLASSEMENT K15-K20, H15-H20

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

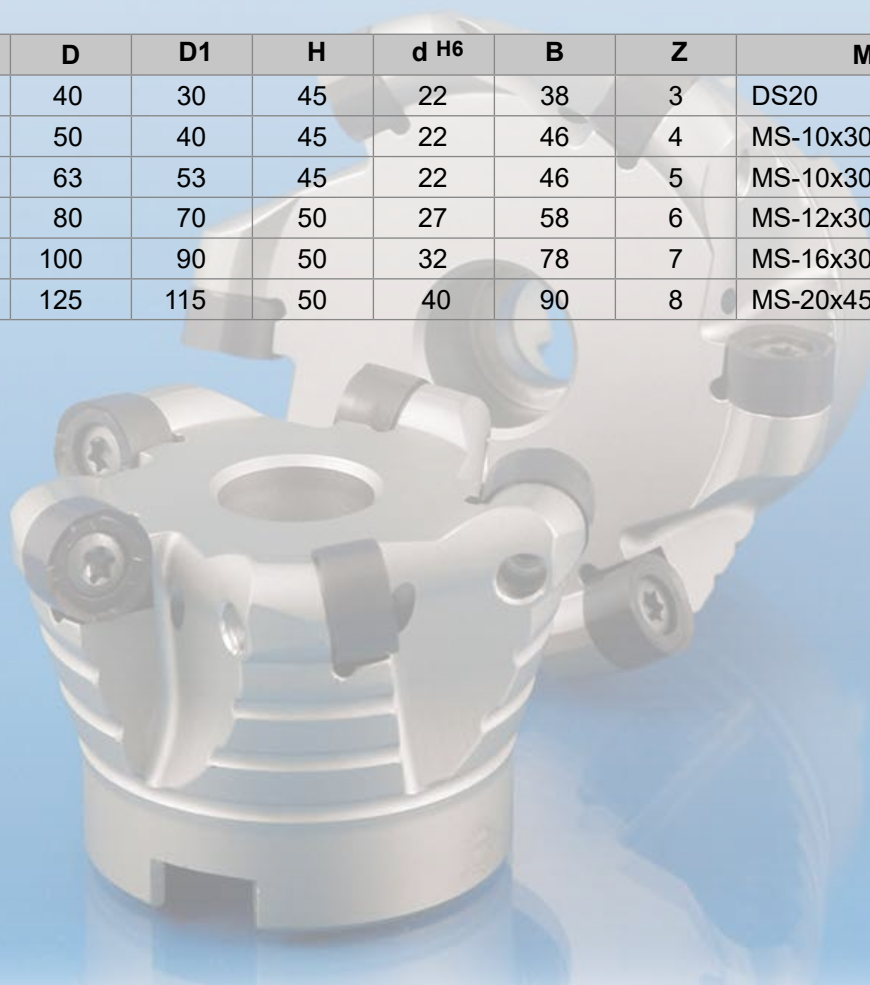


FRAISES À ALÉSAGE



Référence	D	D1	H	d H6	B	Z	MS
00RN-040-124-3	40	30	45	22	38	3	DS20
00RN-050-124-4	50	40	45	22	46	4	MS-10x30-912
00RN-063-124-5	63	53	45	22	46	5	MS-10x30-912
00RN-080-124-6	80	70	50	27	58	6	MS-12x30-912
00RN-100-124-7	100	90	50	32	78	7	MS-16x30-6912
00RN-125-124-8	125	115	50	40	90	8	MS-20x45-7991

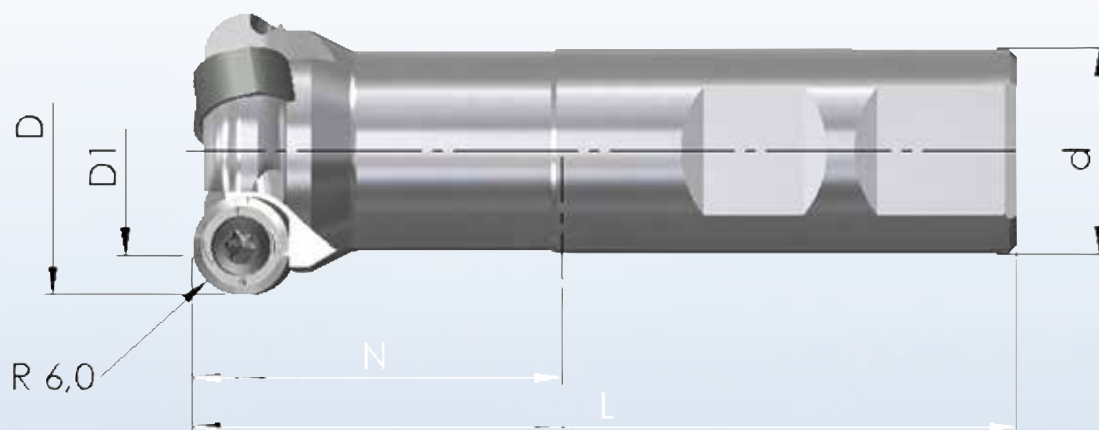
MS= Vis centrale



DONNÉES TECHNIQUES

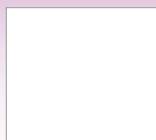
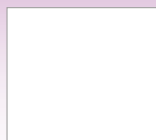
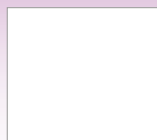
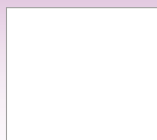
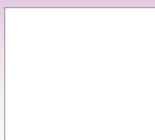


FRAISE À QUEUE SELON LA NORME DIN 1835-B (WELDON)

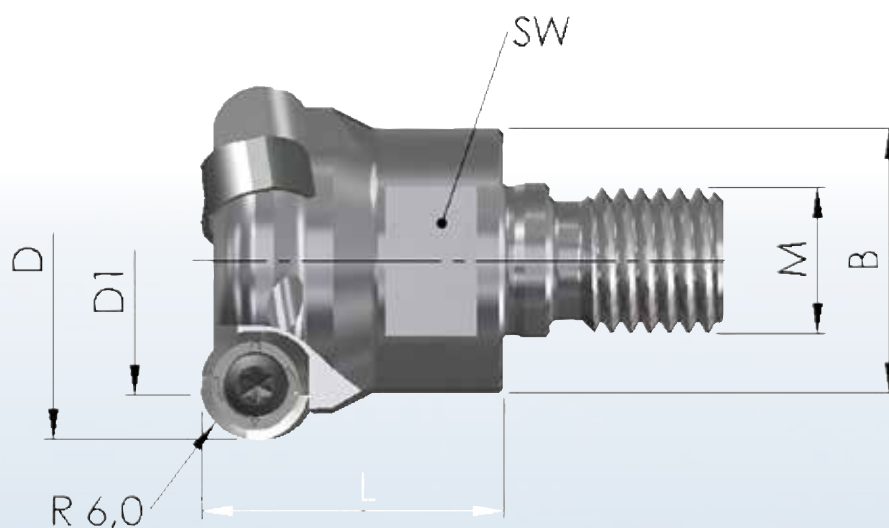


Référence	D	D1	L	d _{h6}	N	Z
00RN-28-124-2	28	18	100	25	44	2
00RN-32-124-2	32	22	100	25	44	2
00RN-36-124-25-3	36	26	100	25	44	3
00RN-40-124-25-3	40	30	100	25	44	3
00RN-36-124-32-3	36	26	100	32	40	3
00RN-40-124-32-3	40	30	100	32	40	3

DONNÉES TECHNIQUES










FRAISE À QUEUE FILETÉE



Référence	D	D1	L	M	B	SW	Z
ESF-28-M12-124-2	28	18	33	M12	24	18	2
ESF-32-M16-124-2	32	22	33	M16	29	24	2
ESF-40-M16-124-3	40	30	33	M16	29	24	3



Plaquettes de fraiseage


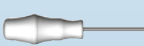

			HC45 (code 41)	HC30 (code 52)	HC32 (code 51)	XC35 (code 46)	HT20 (code 32)		
	JMC10-124H- ø12,0x6,68	Réf.	C10A-GY41		C10A-DB51		C10A-LH32		
	 	f _z [mm]	0,20 (0,15-0,30)		0,20 (0,15-0,30)		0,20 (0,15-0,30)		
	JMC10-124S- ø12,0x6,68	Réf.	C10B-UA41	C10B-OB52		C10B-XD46			
	 	f _z [mm]	0,15 (0,10-0,30)	0,15 (0,10-0,30)		0,15 (0,10-0,30)			
			10	10	10	10	10		

Définition des symboles voir catalogue général, page XV-77

V _c [m/min]	Acier	Acier inoxydable	Fonte	Non ferreux	Superalliages	Aciers traités
HC45	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)	240 (130 - 280)			
HC30	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	
HC32	250 (200 - 350)	240 (140 - 300)			60 (40 - 200)	
HT20			260 (180 - 350)			80 (40 - 120)
XC35	160 (120 - 220)	200 (100 - 300)			60 (40 - 200)	

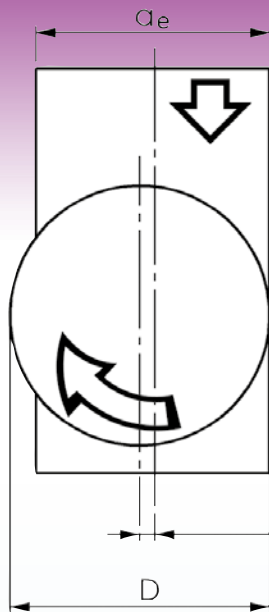
Les paramètres de coupe sont indicatifs et peuvent varier selon la machine, la matière et le serrage.

Pièces de rechange

	SS 4,5-1	Couple de serrage 4,6-4,8 Nm	Vis de serrage
	T 20-K	Tournevis	
	100 g	Graisse HD	

CHOIX DE L'OUTIL

Choix du diamètre de l'outil idéal



a_e = largeur de coupe
 D = diamètre de l'outil

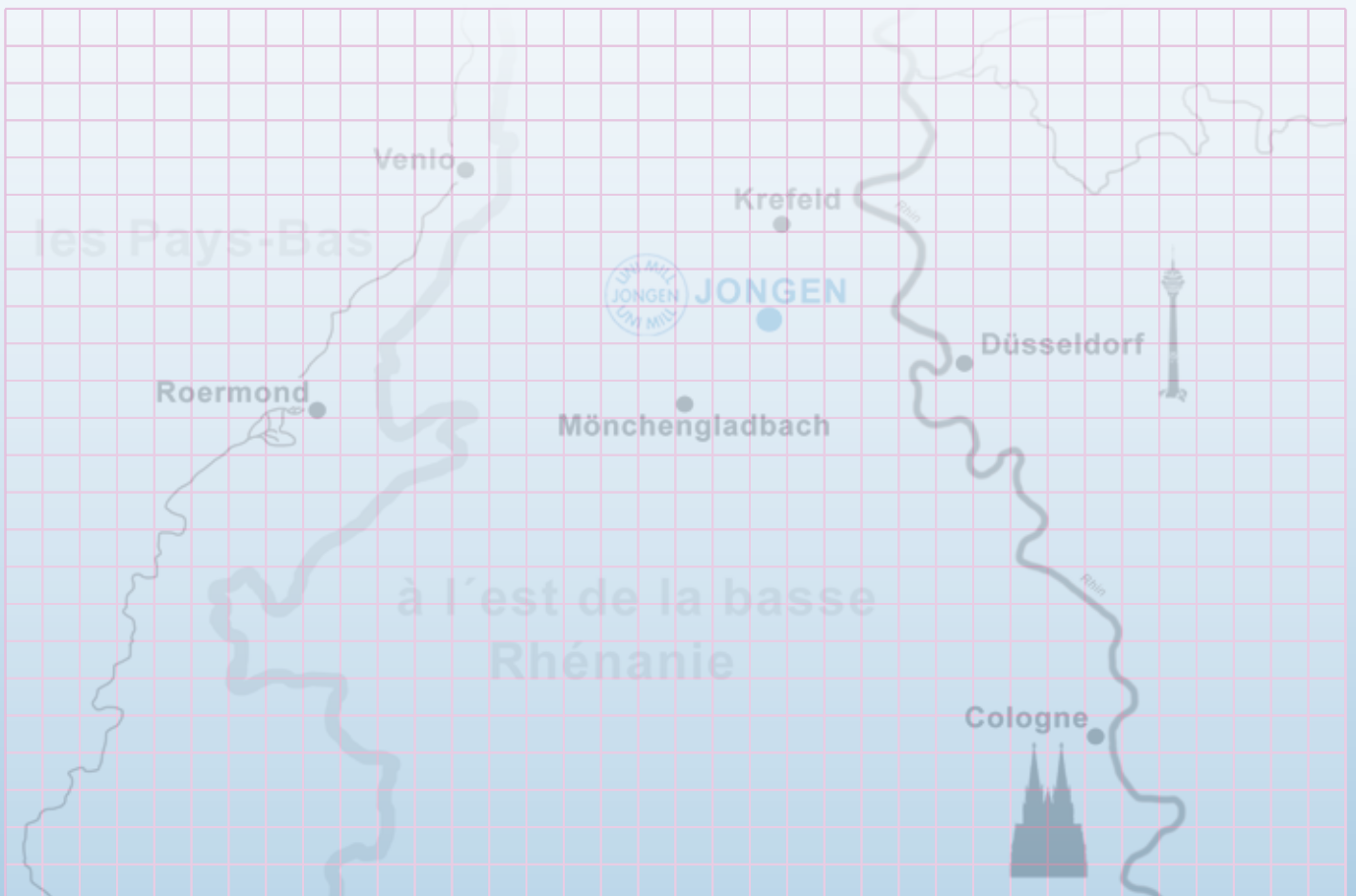
Positionnement excentré
(en avalant)

Exemple de calcul:

$$a_e = 50 \text{ mm}$$

$$D = 50 \times 1,2 = 60$$

→ le diamètre idéal de l'outil est 63 mm



- sous réserve d'erreurs d'impression -

01/21

Jongen UNI-MILL



France

Tél: 03 87 98 57 39

www.jongen.fr

courriel: info@jongen.fr



Suisse romande

Tél gratuit: 00800 85 285 285

www.jongen.ch

courriel: info@jongen.ch



Luxembourg

Tél : +33 6 27 22 58 53

courriel: info@jongen.lu



Belgique Francophone

Tél : +33 6 16 63 52 06

courriel: info@jongen-unimill.be