

JONGEN  
UNI-MILL

C10

Surfaçage



## 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

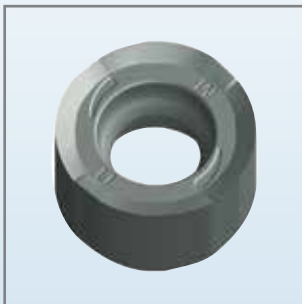
## PROPRIÉTÉS

- ☞ 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

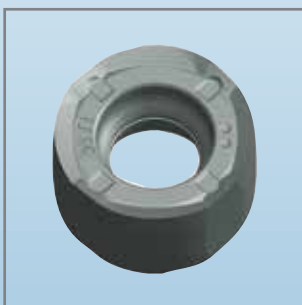
### JMC10-124H



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, Classement ISO P30-35**

Nuance carbure micro-grains très tenace avec un revêtement épais Pownitride 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, Classement ISO M25-M30**

Nuance de carbure micro-grains avec un revêtement multicouche TiAlN 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, Classement ISO M25-30**

Nuance de carbure micro-grains couplée d'un revêtement Pownitride 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.

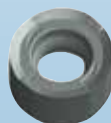
#### XC35



#### **Code 46, Classement ISO M20-M30**

Nuance de carbure micro-grains très fins, tenace et très résistante à l'usure en combinaison avec un revêtement supernitride. 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.

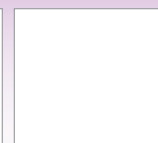
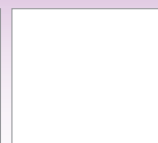
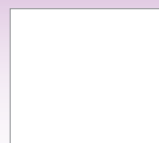
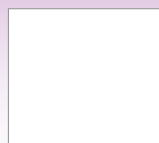
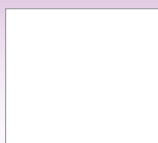
#### HT20



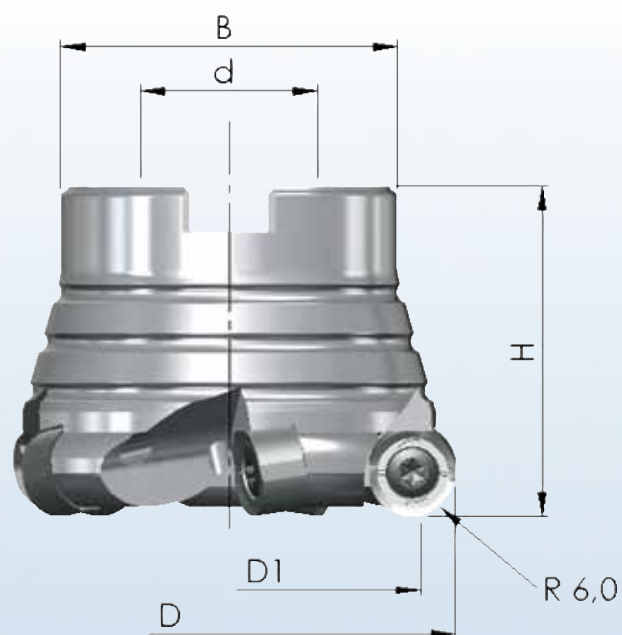
#### **Code 32, Classement ISO K15-K20**

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

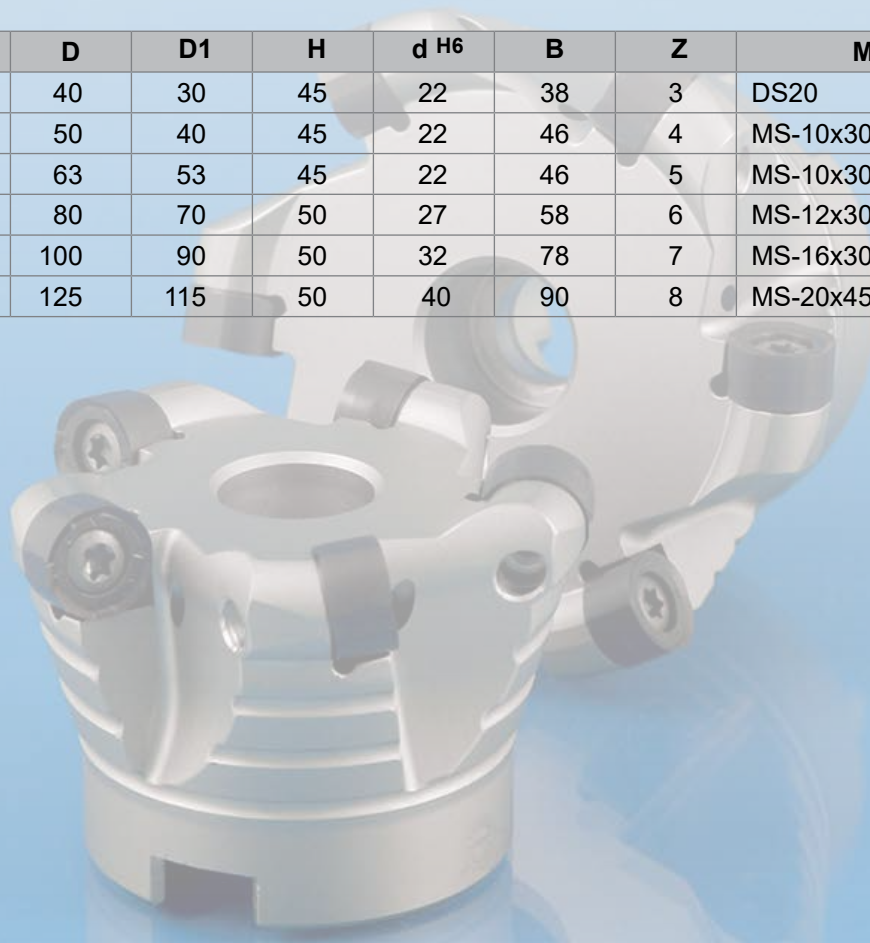


## FRAISES À ALÉSAGE

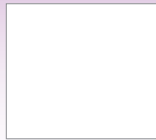
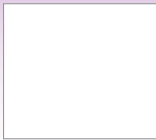


Référence	D	D1	H	d H6	B	Z	MS
00RN-040-124-3	40	30	45	22	38	3	DS20
00RN-050-124-4	50	40	45	22	46	4	MS-10x30-912
00RN-063-124-5	63	53	45	22	46	5	MS-10x30-912
00RN-080-124-6	80	70	50	27	58	6	MS-12x30-912
00RN-100-124-7	100	90	50	32	78	7	MS-16x30-6912
00RN-125-124-8	125	115	50	40	90	8	MS-20x45-7991

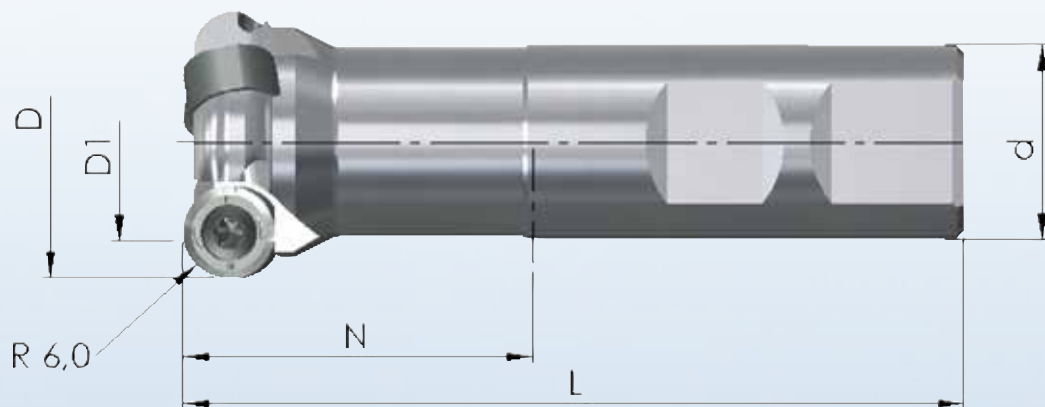
MS= Vis centrale



## DONNÉES TECHNIQUES

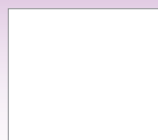
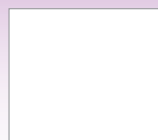
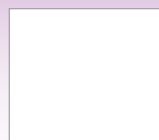
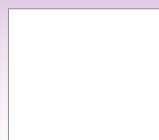
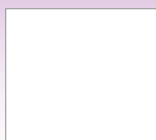


### FRAISE À QUEUE SELON LA NORME DIN 1835-B (WELDON)

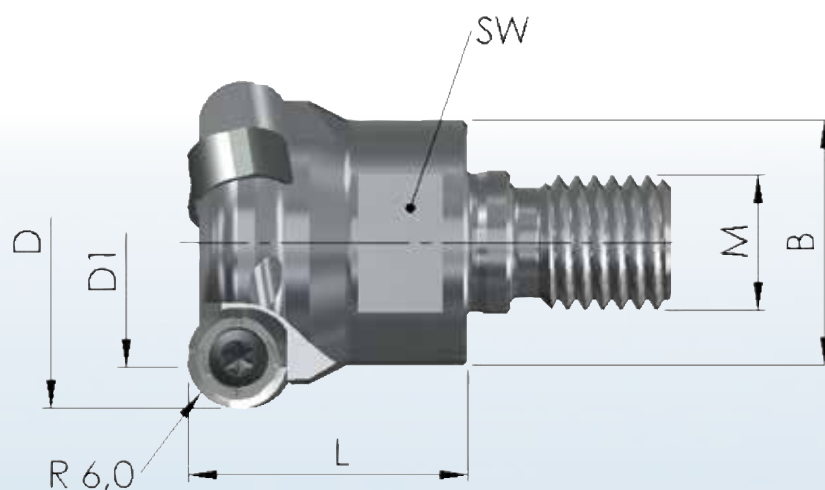


Référence	D	D1	L	d <sub>h6</sub>	N	Z
00RN-28-124-2	28	18	100	25	44	2
00RN-32-124-2	32	22	100	25	44	2
00RN-36-124-25-3	36	26	100	25	44	3
00RN-40-124-25-3	40	30	100	25	44	3
00RN-36-124-32-3	36	26	100	32	40	3
00RN-40-124-32-3	40	30	100	32	40	3

## 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 fraisage

		HC45 (code 41)	HC30 (code 52)	HC32 (code 51)	XC35 (code 46)	HT20 (code 32)		
 <b>JMC10-124H</b> ø12,0 x 6,68								
	$f_z$ [mm]	0,20 (0,15-0,30)		0,20 (0,15-0,30)		0,20 (0,15-0,30)		
 <b>JMC10-124S</b> ø12,0 x 6,68								
	$f_z$ [mm]	0,15 (0,10-0,30)	0,15 (0,10-0,30)		0,15 (0,10-0,30)			
	VPE	10	10	10	10	10		


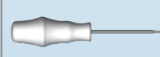

**H** Usinages robustes / Ébauche - Adaptée aux serrages stables

**S** Usinages légers / Finition - Adaptée aux conditions difficiles et serrages instables, Matières collantes

$V_c$ [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)	

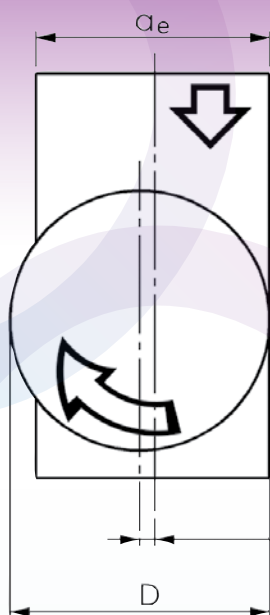
Les paramètres de coupe sont indicatifs et peuvent varier selon la machine, la matière et le serrage.

## Pièces de rechange

	SS 4,5-1	Couple de serrage 4,6-4,8 Nm	Vis de serrage
	T 20	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



12/17

- sous réserve d'erreurs d'impression -

## Jongen UNI-MILL



**France**

Tél: 03 87 98 57 39

[www.jongen.fr](http://www.jongen.fr)

courriel: [info@jongen.fr](mailto:info@jongen.fr)



**Suisse romande**

Tél gratuit: 00800 85 285 285

[www.jongen.ch](http://www.jongen.ch)

courriel: [info@jongen.ch](mailto:info@jongen.ch)



**Luxembourg**

Tél : +33 6 27 22 58 53

courriel: [info@jongen.lu](mailto:info@jongen.lu)



**Belgique Francophone**

Tél : +33 6 16 63 52 06

courriel: [info@jongen-unimill.be](mailto:info@jongen-unimill.be)