



# JONGEN UNI-MILL

---

## Fraises-disques S06 - S08



# S06-S08 Caractéristiques

Les nouvelles fraises-disques S06-S08 destinées aux rainurages fins et tronçonnages se caractérisent par leur facilité d'utilisation et un bon comportement d'usinage .  
Celles-ci sont disponibles du ø 50 au ø 160 selon la largeur de coupe.

## Domaines d'application:

- > Rainurage fin et tronçonnage de pratiquement toutes les matières courantes
- > Par mesure de sécurité l'utilisation des fraises est recommandée sur des machines cartérisées

## L'outil:

Les fraises-disques sont disponibles en deux versions:

En norme DIN 1835-B jusqu'au ø50mm

Et en norme DIN 8030-A, Plage de diamètres ø63-160mm

- ✓ Largeur de coupe 1,60 - 2,20 - 3,05mm (js13)
- ✓ Très haute précision des corps de fraises (ce qui réduit le temps de réglage)
- ✓ Très bonne stabilité grâce à des plaquettes encastrées
- ✓ Fond de rainure droit
- ✓ Coupe très douce tout en ménageant la machine
- ✓ Pas réduit
- ✓ Changement de plaquettes rapide grâce au mode de montage
- ✓ JMS06-H160R015 et JMS06-S160R015:
  - Bonne stabilité de l'arête de coupe avec un rayon de 0,15mm en CP35 et CP45
- ✓ JMS07-H220R02 et JMS07-S220R02:
  - Bonne stabilité de l'arête de coupe avec un rayon de 0,2mm en CP35 et CP45
- ✓ JMS08-H305R02 et JMS08-S305R02:
  - Bonne stabilité de l'arête de coupe avec un rayon de 0,2mm en CP35 et CP45
- ✓ Pour pratiquement toutes les matières

## S06-S08 Consignes d'utilisation

**Attention rotation maximale à respecter!**

∅ 50 = 1600 n/min.

∅ 63 = 1260 n/min.

∅ 80 = 1000 n/min.

∅100 = 800 n/min.

∅125 = 640 n/min.

∅160 = 500 n/min.



## S06-S08 Les plaquettes

**JMS06-H160R015**

**JMS07-H220R02**

**JMS08-H305R02**



Plaquette de précision frittée pour le tronçonnage et les rainurages fins de l'acier et de la fonte

**JMS06-S160R015**

**JMS07-S220R02**

**JMS08-S305R02**



Plaquette de précision frittée pour le tronçonnage et les rainurages fins de l'acier inoxydable et des matières difficiles

### Plaquettes disponibles dans les nuances suivantes:

**CP35**



**Code 45, Classement ISO P30-35**

Carbure très tenace aux grains fins avec un revêtement TiCN-AL2O3 CVD. Cette nuance peut être utilisée avec ou sans arrosage. Les domaines d'application sont les rainurages fins et le tronçonnage de tous les aciers et des matériaux de moulage (fonte)

**CP45**



**Code 44, Classement ISO M20-M30**

Carbure très tenace aux grains fins avec un revêtement TiAlTaN PVD. Cette nuance peut être utilisée avec arrosage ou sans. Les domaines d'application sont les rainurages fins et le tronçonnage de l'acier inoxydable et les matières à fort alliage

## S06-S08 Conseil pour le montage des plaquettes

### Conseil pour le montage des plaquettes:



Placer la plaquette dans l'assise (voir photo 1) et la positionner avec un léger coup de maillet en plastique (photo 2).

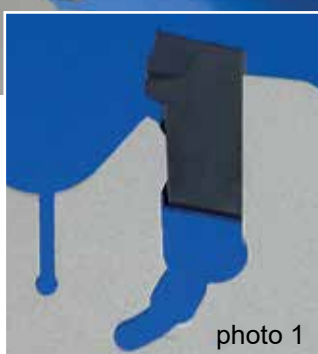


photo 1

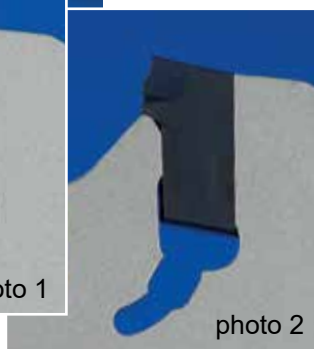


photo 2

### Retirer la plaquette:

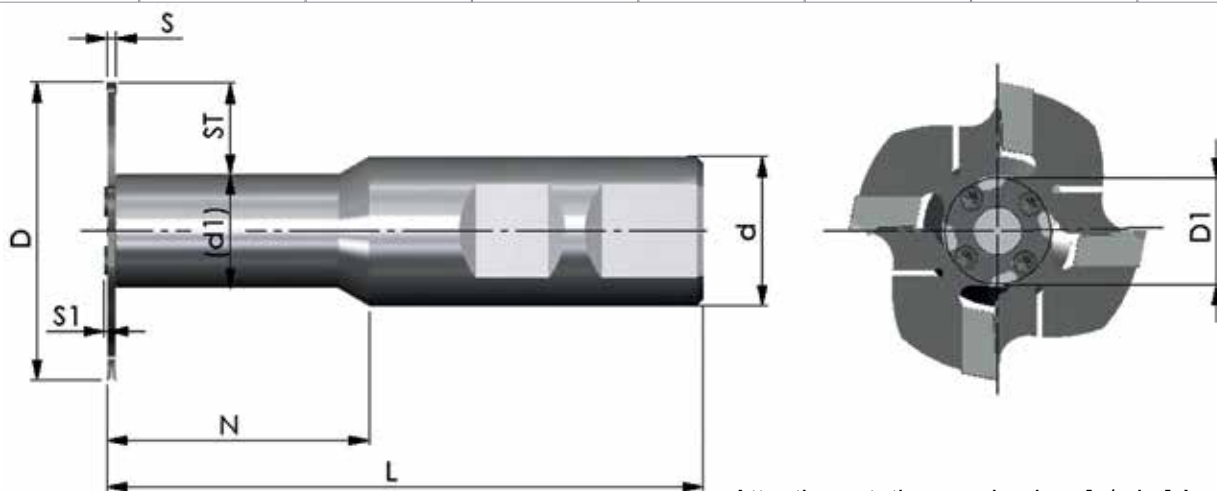


Mettre la clé de montage TMA-10 dans la rainure prévue à cet effet (photo 3) et tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que l'on puisse retirer la plaquette. Evitez un serrage exagéré car l'assise pourrait se déformer



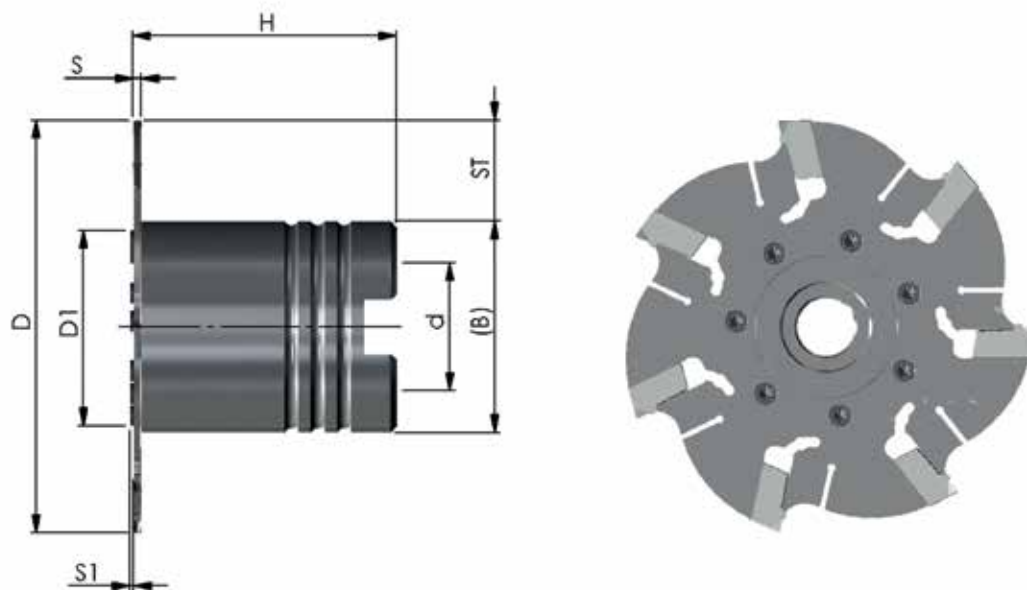
photo 3

# S06 Fraises-disques (à queue et à alésage)



Attention rotation maximale n [n/min.] à respecter!

Référence	D	D1	S1	L	N	S <sub>js13</sub>	d <sub>h6</sub>	D1	ST	Z	n <sub>max.</sub>
TFS-050-160-S06-4	50	18,2	0,75	100	43	1,60	25	19	15,5	4	1600










Attention rotation maximale n [n/min.] à respecter!

Référence	D	D1	S1	H	S <sub>js13</sub>	d <sup>H6</sup>	B	ST	Z	n <sub>max.</sub>	MS
TFA-063-160-S06-5	63	31,2	0,75	40	1,60	16	32	15,5	5	1260	MS-8x30-912
TFA-080-160-S06-7	80	38,2	0,75	50	1,60	22	40	20,0	7	1000	MS-10x40-912
TFA-100-160-S06-9	100	44,2	0,75	50	1,60	27	48	26,0	9	800	MS-12x35-912

MS = Vis centrale

# Plaquettes de fraisage et paramètres

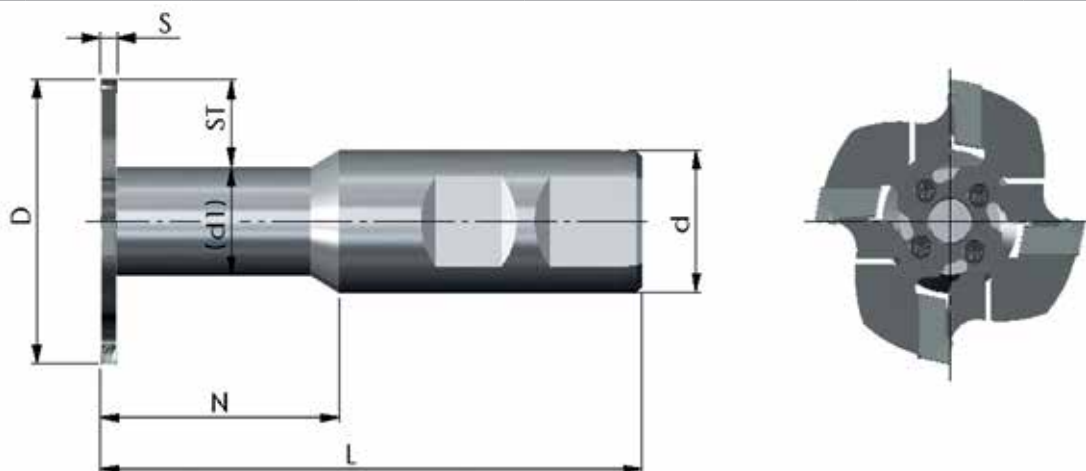
			CP35 (code 45)	CP45 (code 44)					
	<b>JMS06-H160R015</b>  6,10 x 11,0 x 1,6 R 0,15								
		$f_z$ [mm]	0,10 (0,05-0,25)						
	<b>JMS06-S160R015</b>  6,10 x 11,0 x 1,6 R 0,15								
		$f_z$ [mm]		0,10 (0,05-0,25)					
			10	10					

$V_c$ [m/min]	Acier	Acier inoxydable	Fonte	Non ferreux	Superalliages	Aciers traités
<b>CP35</b>	180 (120 - 250)		180 (120 - 250)			
<b>CP45</b>		180 (120 - 250)			120 (80 - 180)	

## Pièces de rechange

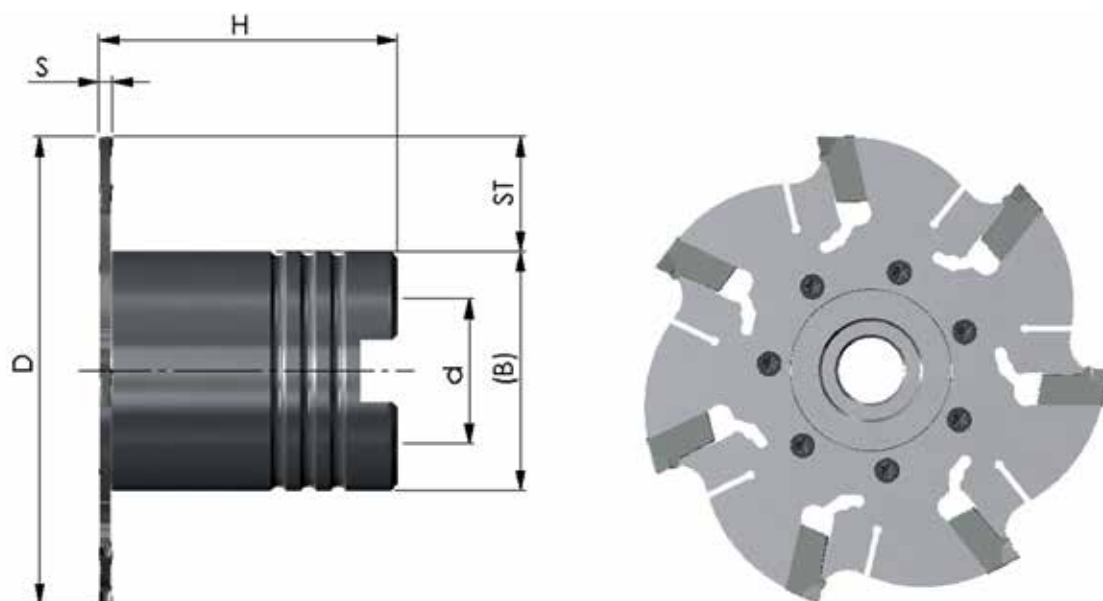
	<b>TMA-10</b>		
---	---------------	--	--

# S07 Fraises-disques (à queue et à alésage)



Attention rotation maximale n [n/min.] à respecter!

Référence	D	L	N	S <sub>js13</sub>	d <sub>h6</sub>	d1	ST	Z	n <sub>max.</sub>
TFS-050-220-S07-4	50	100	43	2,20	25	19	15,5	4	1600










Attention rotation maximale n [n/min.] à respecter!

Référence	D	H	S <sub>js13</sub>	d <sup>H6</sup>	B	ST	Z	n <sub>max.</sub>	MS
TFA-063-220-S07-5	63	40	2,20	16	32	15,5	5	1260	MS-8x30-912
TFA-080-220-S07-7	80	50	2,20	22	40	20,0	7	1000	MS-10x40-912
TFA-100-220-S07-9	100	50	2,20	27	48	26,0	9	800	MS-12x35-912
TFA-125-220-S07-11	125	65	2,20	32	58	33,5	11	500	MS-16x50-912

MS = Vis centrale



# Plaquettes de fraisage et paramètres

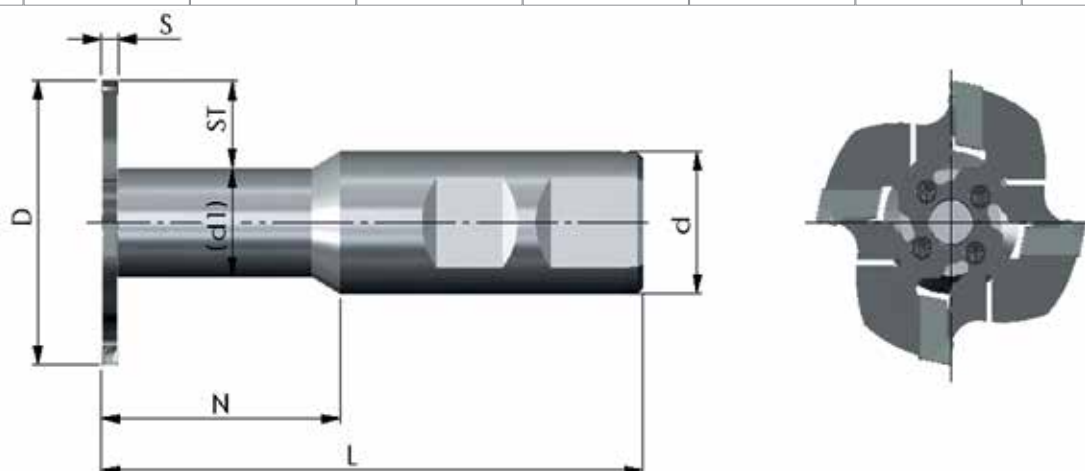
			<b>CP35</b> (code 45)	<b>CP45</b> (code 44)					
	<b>JMS07-H220R02</b>  6,10 x 11,0 x 2,2 R 0,2								
		$f_z$ [mm]	0,10 (0,05-0,25)						
	<b>JMS07-S220R02</b>  6,10 x 11,0 x 2,2 R 0,2								
		$f_z$ [mm]		0,10 (0,05-0,25)					
			10	10					

$V_c$ [m/min]	Acier	Acier inoxydable	Fonte	Non ferreux	Superaliages	Aciers traités
<b>CP35</b>	180 (120 - 250)		180 (120 - 250)			
<b>CP45</b>		180 (120 - 250)			120 (80 - 180)	

## Pièces de rechange

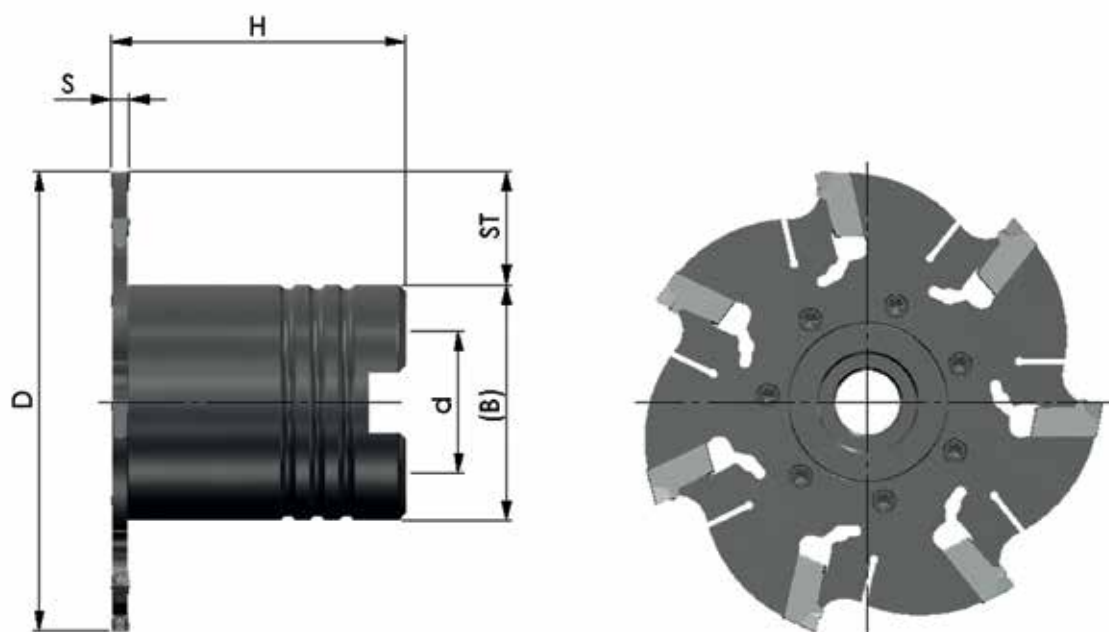
	<b>TMA-10</b>		
---	---------------	--	--

# S08 Fraises-disques (à queue et à alésage)



Attention rotation maximale n [n/min.] à respecter!

Référence	D	L	N	S <sub>js13</sub>	d <sub>h6</sub>	d1	ST	Z	n <sub>max.</sub>
TFS-050-305-S08-4	50	100	43	3,05	25	19	15,5	4	1600










Attention rotation maximale n [n/min.] à respecter!

Référence	D	H	S <sub>js13</sub>	d <sup>H6</sup>	B	ST	Z	n <sub>max.</sub>	MS
TFA-063-305-S08-5	63	40	3,05	16	32	15,5	5	1260	MS-8x30-912
TFA-080-305-S08-7	80	50	3,05	22	40	20,0	7	1000	MS-10x40-912
TFA-100-305-S08-9	100	50	3,05	27	48	26,0	9	800	MS-12x35-912
TFA-125-305-S08-11	125	65	3,05	32	58	33,5	11	640	MS-16x50-912
TFA-160-305-S08-15	160	65	3,05	40	80	40,0	15	500	MS-20x60-7991

MS= Vis centrale

# Plaquettes de fraisage et paramètres

			<b>CP35</b> (code 45)	<b>CP45</b> (code 44)					
	<b>JMS08-H305R02</b>  6,10 x 11,0 x 3,05 R 0,2								
		$f_z$ [mm]	0,10 (0,05-0,25)						
	<b>JMS08-S305R02</b>  6,10 x 11,0 x 3,05 R 0,2								
		$f_z$ [mm]		0,10 (0,05-0,25)					
			10	10					

$V_c$ [m/min]	Acier	Acier inoxydable	Fonte	Non ferreux	Superaliages	Aciers traités
<b>CP35</b>	180 (120 - 250)		180 (120 - 250)			
<b>CP45</b>		180 (120 - 250)			120 (80 - 180)	

## Pièces de rechange

	<b>TMA-10</b>		
---	---------------	--	--

