

## Jongen UNI-MILL VHM 494W Hi06

**La société Jongen Werkzeugtechnik présente sa nouvelle fraise carbure monobloc VHM 494W Hi06 pour l'usinage haute performance.**

Jongen a développé la fraise en carbure monobloc type VHM 494W Hi06 afin que les usineurs puissent exploiter au maximum les avantages de leurs investissements dans des machines plus modernes et dynamiques en productivité.

Ces outils à la pointe de la technologie permettent de convertir directement la haute dynamique et rigidité de la dernière génération de machines en une rentabilité maximale.

Les domaines d'application sont le dressage/ contournage, l'usinage trochoïdal, le rainurage en pleine matière, le ramping, le perçage et le fraisage hélicoïdal. Ces outils sont adaptés à l'usinage de tous les aciers courants, des aciers inoxydables et de la fonte. Ces outils offrent donc un large choix de domaines d'application.

L'arête de coupe plus homogène avec un rayon d'angle défini, permet des durées de vie extrêmement longues et une fiabilité plus élevée des process, même dans des conditions instables. Le chanfrein d'angle assure une grande stabilité de l'arête.

L'angle d'hélice inégal et le pas différentiel empêchent les vibrations de manière fiable et garantissent une souplesse de fonctionnement et stabilité du processus ainsi qu'un excellent état de surface. La géométrie macro optimisée permet un débit copeaux élevé et une consommation d'énergie réduite grâce à des forces de coupe plus faibles. Un détalonnage optimisé avec des transitions douces sur l'axe permet d'améliorer la rigidité de l'outil et d'augmenter la tolérance face aux vibrations.

Grâce à la géométrie spéciale du profil en bout, il est possible d'obtenir des angles de ramping ainsi que des plongées très importants avec un débit copeaux maximum. Les outils peuvent plonger rapidement en pleine matière jusqu'à la profondeur d'usinage requise, et usiner avec une hauteur de passe (ap) maximum. En outre, ils fonctionnent très silencieusement, même en cas d'usinage avec une forte composante axiale



Les VHM 494W Hi06 disposent de deux canaux de lubrification interne. Ils assurent un refroidissement optimal des arêtes de coupe et facilitent l'évacuation des copeaux. En outre de larges goujures permettent une bonne évacuation des copeaux.

La nouvelle nuance Hi06 est composée de micrograins (granulométrie 0,6µm) de la gamme K20-K30 avec une dureté moyenne et une très bonne ténacité. Elle est combinée à une couche HiPIMS (High Power Impulse Magnetron Sputtering) à base de TiAlSiN des derniers développements.

Ce revêtement présente une dureté et une stabilité en température particulièrement élevées grâce au silicium. La technologie HiPIMS permet une structure des couches du revêtement extrêmement homogène et efficace. La température maximale d'utilisation peut atteindre 1100°C.

Une préparation d'arête définie permet une meilleure adhérence des couches de revêtement, et une meilleure qualité de surface de l'arête de coupe, ce qui conduit à une résistance à l'usure élevée. Les vibrations à haute fréquence sont également évitées.

La queue est conçue selon la norme DIN 6535-HB (Weldon) et garantit une sécurité de serrage.

Ces fraises carbure monobloc sont disponibles des diamètres 6mm à 25mm.

### **Jongen Uni-Mill Sarl**

1 rue Marcel Pierron 57200 Sarreguemines

Tel: 03.87.98.57.39

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

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

