

Parámetros Orientativos

Material (ver abajo)	V _c (m/min)	Avances por diente (f _z) in mm					
		ø 6 mm	ø 8 mm	ø 10 mm	ø 12 mm	ø 16 mm	ø 20 mm
1	160 (140-180)	0,03 (0,02-0,05)	0,04 (0,02-0,06)	0,05 (0,03-0,07)	0,06 (0,04-0,08)	0,06 (0,04-0,08)	0,08 (0,06-0,1)
2	160 (140-180)	0,03 (0,02-0,05)	0,04 (0,02-0,06)	0,05 (0,03-0,07)	0,06 (0,04-0,08)	0,06 (0,04-0,08)	0,08 (0,06-0,1)
3	120 (90-130)	0,03 (0,02-0,05)	0,04 (0,02-0,06)	0,05 (0,03-0,07)	0,06 (0,04-0,08)	0,06 (0,04-0,08)	0,08 (0,06-0,1)
4	120 (80-130)	0,03 (0,02-0,05)	0,04 (0,02-0,06)	0,05 (0,03-0,07)	0,06 (0,04-0,08)	0,06 (0,04-0,08)	0,08 (0,06-0,1)
5	160 (150-170)	0,05 (0,03-0,07)	0,06 (0,04-0,08)	0,07 (0,05-0,09)	0,08 (0,06-0,1)	0,08 (0,06-0,1)	0,1 (0,08-0,12)
6	140 (130-150)	0,05 (0,03-0,07)	0,06 (0,04-0,08)	0,07 (0,05-0,09)	0,08 (0,06-0,1)	0,08 (0,06-0,1)	0,1 (0,08-0,1)
7	130 (120-150)	0,05 (0,03-0,07)	0,06 (0,04-0,08)	0,07 (0,05-0,09)	0,08 (0,06-0,1)	0,08 (0,06-0,1)	0,1 (0,08-0,12)
8	50 (40-80)	0,03 (0,02-0,04)	0,04 (0,03-0,05)	0,05 (0,04-0,06)	0,06 (0,05-0,07)	0,06 (0,05-0,07)	0,08 (0,06-0,1)

No. Material	Material	Tratamiento/Aleación
1	Acero de baja aleación Acero estructural	recocido 0,15 - 0,45% C HB 125 - 250
2	Acero de baja aleación	recocido, bonificado HB 180 - 350
3	Acero de alta aleación Acero para herramientas	recocido, bonificado HB 180 - 330
4	Acero libre herrumbre Acero fino	recocido, templado HB 180 - 330
5	Fundición gris	ferrítico, perlítico
6	Fundición gris con grafito nodular	ferrítico, perlítico
7	Fundición maleable	ferrítico, perlítico
8	Titanio Aleaciones de titanio	-



HPS Service Tools S.L.

Avenida de los Rosales No. 42 • ES-28021 Madrid
 Tel: 901 108 108 • Fax: 913 170 865
 email: pedidos@hepresan.es • www.jongen.de

Jongen Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

HPS Service Tools S.L.



Las fresas para desbastado
a alto rendimiento

VHM .46W TS35
VHM .47W TS35



Ventajas:

- Parámetros muy altos
- Duración de la herramienta muy alta
- Menos cambios de herramientas
- Corte blando
- Calidad de mecanización constante
- Reducción de gastos
- Mecanización de materiales duros hasta 52 HRC posible
- Apropriadas para casi todos materiales
- Herramienta es disponible en forma larga y corta

La herramienta

- Fresa de mango frente plana
- Alojamiento según DIN 6535-B (Weldon)
- Angulo helicoidal 45°
- Caja para virutas optimizada
- Geometría de corte optimizada
- Bisel por estabilización de filo cortante

La calidad TS35

El metal duro:

- Nuevo tipo de metal duro, de grano finísimo, de ISO K10-K20
- Muy tenaz y muy resistente al desgaste

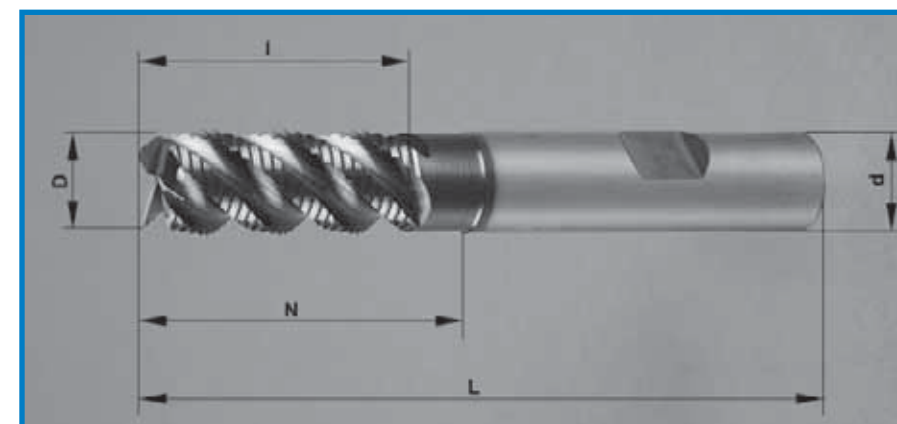
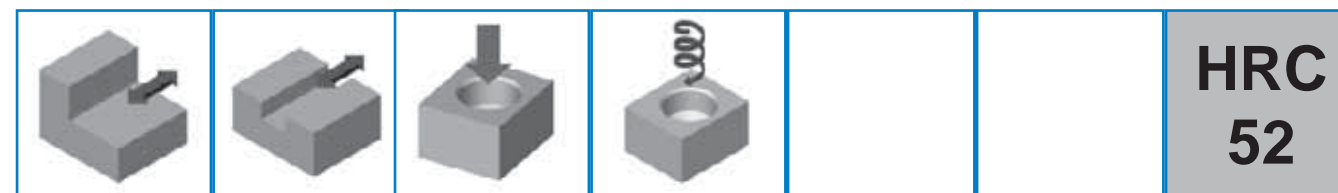
El recubrimiento:

- Recubrimiento nuevo TIALN
- Estratos de superficies muy lisos
- Muy resistente al calor
- Alta dureza y alta tenacidad

Ejemplo de empleo



Datos técnicos



Tolerancia ø:
 ø 6,0 - 20,0 = -0,03
 -0,06

VHM .46W

Código	D	I	N	d	L	Z
VHM 446W-06 TS35	6	9	15	6	55	4
VHM 446W-08 TS35	8	12	20	8	59	4
VHM 446W-10 TS35	10	15	25	10	67	4
VHM 446W-12 TS35	12	18	28	12	74	4
VHM 546W-16 TS35	16	24	34	16	83	5
VHM 546W-20 TS35	20	30	40	20	93	5

VHM .47W

Código	D	I	N	d	L	Z
VHM 447W-06 TS35	6	15	21	6	58	4
VHM 447W-08 TS35	8	20	26	8	64	4
VHM 447W-10 TS35	10	25	31	10	73	4
VHM 447W-12 TS35	12	30	38	12	84	4
VHM 547W-16 TS35	16	35	43	16	93	5
VHM 547W-20 TS35	20	45	53	20	104	5