

Fraises à surfacer-dresser

TECMILL

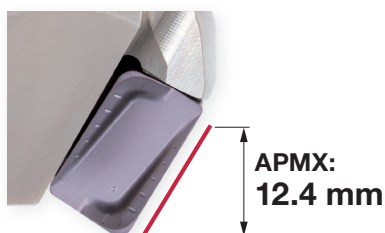
Brochure Technique - 374S1-F

Nouvelles fraises tangentielles à surfacer avec
assises pour une fiabilité accrue de l'outil.



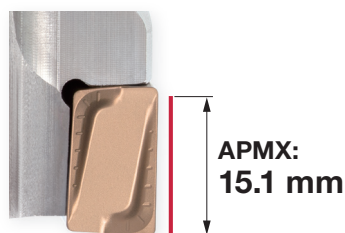
Nouvelles fraises à surfacer tangentielles avec assises pour une sécurité élevée de l'outil

- Utilisation des plaquettes tangentielles réversibles à 4 arêtes de coupe pour une sécurité accrue de l'outil.
- Les assises de plaquette épaisses minimisent l'impact en cas de rupture de la plaquette pendant l'usinage et protègent le corps de la fraise des dommages. Idéales pour l'usinage des aciers moulés.



TGM16SA**
Fraise à 60°

Pour des vitesses d'avance élevées



TPM16SA**
Fraise à 90°

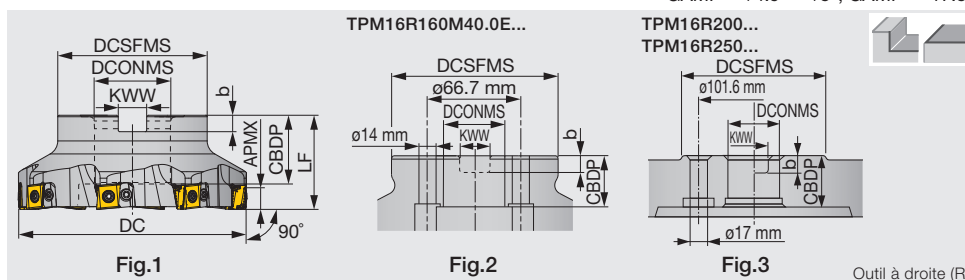
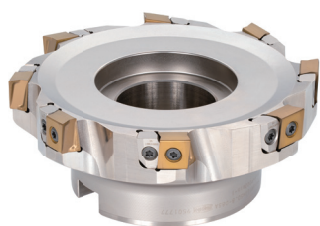
Permet de grandes profondeurs de passe
Interférence minimale avec la pièce et les dispositifs de fixation.

Nouveau

TPM16-SA

Fraise à surfacer-dresser, pour plaquettes tangentielles réversibles LMMU, avec serrage par vis, et assises pour une sécurité élevée

GAMP = +4.9° ~ +5°, GAMF = -17.5°



Désignation	APMX	DC	CICT	DCSFMS	LF	DCONMS	CBDP	KWW	b	WT(kg)	Trous lub.	Plaquette	Fig.
TPM16R160M50.8-08SA	15.1	160	8	100	63	50.8	38	19	11	4.6	Sans	LMMU1609...	1
TPM16R160M40.0E08SA	15.1	160	8	100	63	40	32	16.4	9	4.5	Sans	LMMU1609...	2
TPM16R200M47.6-10SA	15.1	200	10	130	63	47.625	38	25.4	14	6.4	Sans	LMMU1609...	3
TPM16R200M60.0E10SA	15.1	200	10	130	63	60	38	25.7	14	5.9	Sans	LMMU1609...	3
TPM16R250M47.6-12SA	15.1	250	12	200	63	47.625	38	25.4	14	13.2	Sans	LMMU1609...	3
TPM16R250M60.0E12SA	15.1	250	12	200	63	60	38	25.7	14	12.7	Sans	LMMU1609...	3

Pièces détachées

Désignation	Vis de serrage	Assise	Vis d'assise	Poignée	Embout Torx
TPM16...	CSTB-5L159	SA-LMMU1609R	CSTB-5L159	H-TB	BT20S

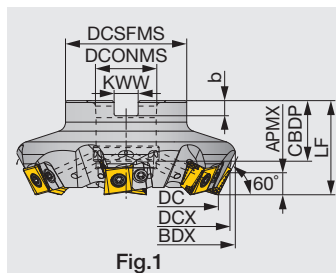
*Couple de serrage recommandé (N-m) : CSTB-5L159 = 5

Nouveau

TGM16-SA

Fraises à surfer à 60°, pour plaquettes tangentielle réversibles LMMU, avec serrage par vis, et assises pour plus une sécurité élevée.

GAMP = +11.4° ~ +11.5°, GAMF = -13.5°



TGM16R160M40.0E...

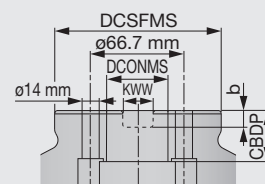


Fig.2

TGM16R200...
TGM16R250...

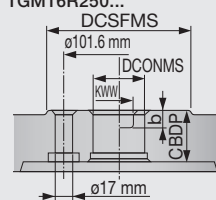


Fig.3

Outil à droite (R)

Désignation	APMX*	DC*	DCX*	BDX	CICT	DCSFMS	LF*	DCONMS	CBDP	KWW	b	WT(kg)	Trous lub.	Plaquette	Fig.
TGM16R100M31.7-06SA	12.4	100	115.3	115.5	6	64	50	31.75	32	12.7	8	1.8	Avec	LMMU1609...	1
TGM16R100M32.0E06SA	12.4	100	115.3	115.5	6	66	50	32	25	14.4	8	1.8	Avec	LMMU1609...	1
TGM16R125M38.1-07SA	12.4	125	140.3	140.6	7	80	63	38.1	38	15.9	10	3.5	Avec	LMMU1609...	1
TGM16R125M40.0E07SA	12.4	125	140.3	140.6	7	85	63	40	32	16.4	9	3.4	Avec	LMMU1609...	1
TGM16R160M50.8-08SA	12.4	160	175.3	174.9	8	100	63	50.8	38	19	11	5.8	Sans	LMMU1609...	1
TGM16R160M40.0E08SA	12.4	160	175.3	174.9	8	100	63	40	32	16.4	9	5.5	Sans	LMMU1609...	2
TGM16R200M47.6-10SA	12.4	200	215.3	217.2	10	130	63	47.625	38	25.4	14	7.7	Sans	LMMU1609...	3
TGM16R200M60.0E10SA	12.4	200	215.3	217.2	10	130	63	60	38	25.7	14	7.2	Sans	LMMU1609...	3
TGM16R250M47.6-12SA	12.4	250	265.3	267	12	200	63	47.625	38	25.4	14	14.8	Sans	LMMU1609...	3
TGM16R250M60.0E12SA	12.4	250	265.3	267	12	200	63	60	38	25.7	14	14.4	Sans	LMMU1609...	3

*Les dimensions sont données avec des plaquettes de 1,6 mm de rayon.

Pièces détachées

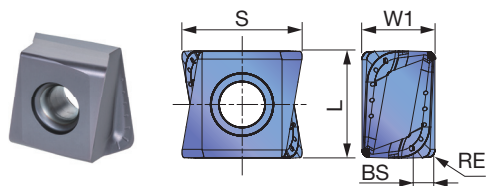


Désignation	Vis de serrage	Assise	Vis d'assise	Poignée	Embout Torx	Shell locking bolt
TGM16R100...	CSTB-5L159	SA-LMMU1609R	CSTB-5L159	H-TB	BT20S	TMBA-M16H
TGM16R125...	CSTB-5L159	SA-LMMU1609R	CSTB-5L159	H-TB	BT20S	TMBA-M20H
TGM16R160 - 250...	CSTB-5L159	SA-LMMU1609R	CSTB-5L159	H-TB	BT20S	-

*Couple de serrage recommandé (N.m) : CSTB-5L159 = 5

Plaquettes

LMMU16-MJ



	P	M	K	N	S	H
Aciers	★	☆				☆
Inox	★			☆		
Fontes			★		☆	
Non-ferreux						
Superaliages	☆	★	☆			
Aciers trempés		★				

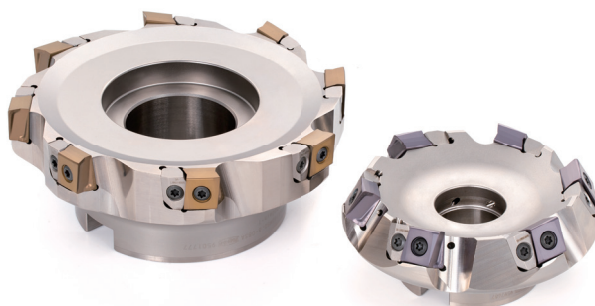
★ : Premier choix
☆ : Second choix

Désignation	RE	APMX	Nuances						S	L	W1	BS
			AH3135	AH725	AH120	AH140	T1215	T3225				
LMMU160908PNER-MJ	0.8	15.1	●	●	●	●	●	●	17.3	16	9.5	2.4
LMMU160916PNER-MJ	1.6	15.1	●	●	●	●			17.3	16	9.5	1.6
LMMU160924PNER-MJ	2.4	15.1		●	●	●			17.3	16	9.5	0.8
LMMU160932PNER-MJ	3.2	15.1		●	●	●			17.3	16	9.5	-

● : En gamme

CONDITIONS DE COUPE RECOMMANDEES

ISO	Matériaux usinés	Dureté	Choix	Nuances	Vitesse de coupe Vc (m/min)	Avance par dent : fz (mm/d)	
						TPM16...	TGM16...
P	Aciers bas carbone S15C, SS400, etc. C15E4, E275A, etc.	- 200HB	Premier choix	AH3135	80 - 250	0.08 - 0.3	0.1 - 0.4
		- 200HB	Résistance à l'usure	T3225	100 - 350	0.08 - 0.3	0.1 - 0.4
	Aciers au carbone et aciers alliés S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.	- 300HB	Premier choix	AH3135	80 - 250	0.08 - 0.3	0.1 - 0.4
		- 300HB	Résistance à l'usure	T3225	100 - 350	0.08 - 0.3	0.1 - 0.4
	Aciers prétraités NAK80, PX5, etc.	30 - 40HRC	Premier choix	AH3135	80 - 250	0.05 - 0.25	0.08 - 0.3
M	Aciers inoxydables SUS304, etc. X5CrNi18-9, etc.	- 200HB	Premier choix	AH3135	80 - 200	0.05 - 0.25	0.08 - 0.3
		- 200HB	Résistance à l'usure	T3225	100 - 250	0.05 - 0.25	0.08 - 0.3
K	Fontes grises FC250, etc. 250, etc.	150 - 250HB	Premier choix	T1215	100 - 350	0.08 - 0.3	0.1 - 0.4
		150 - 250HB	Fracture resistance	AH120	80 - 250	0.08 - 0.3	0.1 - 0.4
	Fontes ductiles FCD400, FCD600, etc. 400-15S, 600-3, etc.	150 - 250HB	Premier choix	AH120	80 - 250	0.05 - 0.3	0.1 - 0.4
		150 - 250HB	Résistance à l'usure	T1215	100 - 350	0.08 - 0.3	0.1 - 0.4
S	Alliages Titane Ti-6Al-4V, etc.	- 45HRC	Premier choix	AH3135	30 - 60	0.05 - 0.2	0.08 - 0.25
		- 45HRC	Résistance à l'usure	AH725	30 - 60	0.05 - 0.2	0.08 - 0.25
	Superalliages Inconel718, etc.	- 45HRC	Premier choix	AH725	20 - 50	0.04 - 0.14	0.05 - 0.18
H	Aciers trempés	SKD61, etc. X40CrMoV5-1, etc.	40 - 55HRC	Premier choix	AH3135	50 - 130	0.03 - 0.17
			40 - 55HRC	Résistance à l'usure	AH725	50 - 130	0.03 - 0.17
		SKD11, etc. X153CrMoV12, etc.	55 - 60HRC	Premier choix	AH725	40 - 70	0.03 - 0.1



www.tungalou.fr



INDUS ON THE CLOUD
machiningcloud.com

