

tungaloy.it

www

**Il diametro espandibile
riduce
il numero di punte necessarie**





TDXJ 1CA-TP2
123 100



TUNGDRILLBIG

TUNGALOY

Punte per diametri grandi con la possibilità di scegliere tra la versatilità dell'inserto TDX e l'economia dell'inserto a 6 taglienti TDS.

TUNGDRILLBIG

TUNGALOY

Punte a cartucce regolabili coprono la gamma dei diametri da:

ØDc: ø55 mm a ø80 mm, L/D = 2.5

1 Corpo estremamente rigido e posizione ottimale degli inserti

Processo di foratura stabile, forze di taglio ben controllate ed esecuzione del foro accurata.

Spessore per la regolazione del diametro



2 Diametro regolabile grazie agli spessori

TungDrillBig copre la gamma di foratura da ø55 mm a ø80, con 5 punte soltanto. Riduci il numero di punte necessarie!



3 Il sistema a cartuccia allunga la vita della punta

In caso di danneggiamento della sede inserto viene sostituita soltanto la cartuccia, il corpo punta dura più a lungo.

4 Varietà di cartucce

Sono disponibili due modelli: TDX con inserto XPMT e TDS con inserto WWMU.



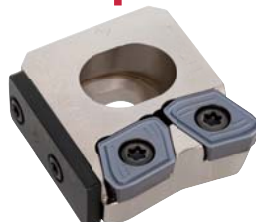
Cartuccia TDS

Inserto bilaterale a 6 taglienti



DJ

DS



Cartuccia TDX

Inserto monolaterale a 4 taglienti



DJ

DW

DS


DG

● Come ordinare

Specificare corpo punta e set cartuccia

Corpo punta

Nuova denominazione del corpo
TDB**-**F50-2.5




Dia. punta øDc (mm)	Denominazione
55	TDB55-56F50-2.5
56	
57	TDB57-62F50-2.5
58	
59	
60	
61	
62	
63	TDB63-66F50-2.5
64	
65	
66	TDB67-73F50-2.5
67	
68	
69	
70	
71	
72	
73	
74	TDB74-80F50-2.5
75	
76	
77	
78	
79	
80	

+

Set cartuccia


TDS
NEW



Dia. punta øDc (mm)	Denominazione
55 - 56	TDSCA55-56
57 - 62	TDSCA57-62
63 - 66	TDSCA63-66
67 - 73	TDSCA67-73
74 - 80	TDSCA74-80

oppure

TDX



Dia. punta øDc (mm)	Denominazione
55 - 56	TDXCA55-56
57 - 62	TDXCA57-62
63 - 66	TDXCA63-66
67 - 73	TDXCA67-73
74 - 80	TDXCA74-80

Note:
Il set cartuccia comprende cartuccia esterna e interna.
E' possibile ordinare anche cartuccia esterna e interna separatamente

■ Esempio di ordine: TDB55-56F50-2.5 con cartuccia TDS

1 **Corpo punta**
TDB55-56F50-2.5

+

2 **Set cartuccia**
TDSCA-55-56

NEW Insetti per cartuccia TDS

Rompitrucioli

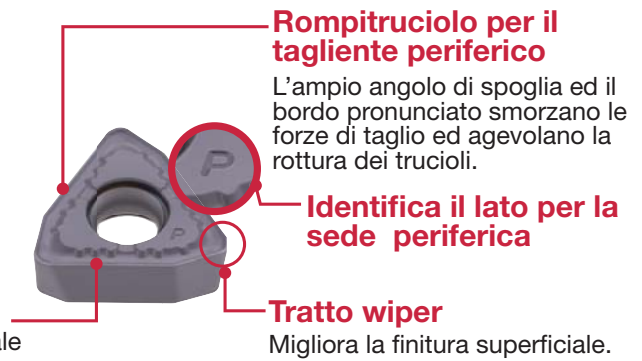
DJ

Per impieghi generali
Ideale in una vasta gamma di materiali

Inserto centrale



Inserto periferico



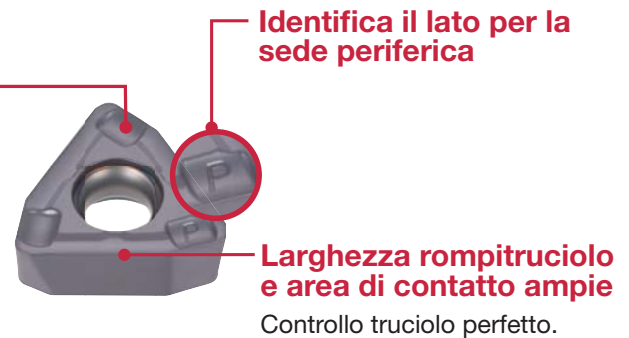
DS

Per acciai inossidabili e acciai tendenti all'incollamento
Ottimo controllo truciolo

Inserto centrale



Inserto periferico



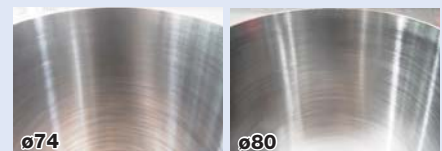
Rendimenti

Controllo truciolo

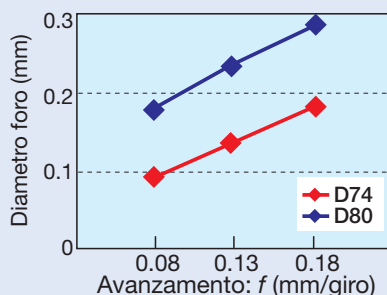
Trucioli corti e ben formati.

Diametro punta ϕD_c (mm)	$\phi 74$ (senza spessore)		$\phi 80$ (con spessore)		
	Avanzamento f (mm/giro)	0.13	0.18	0.13	0.18
C55					

Qualità superficiale



Tolleranza del foro

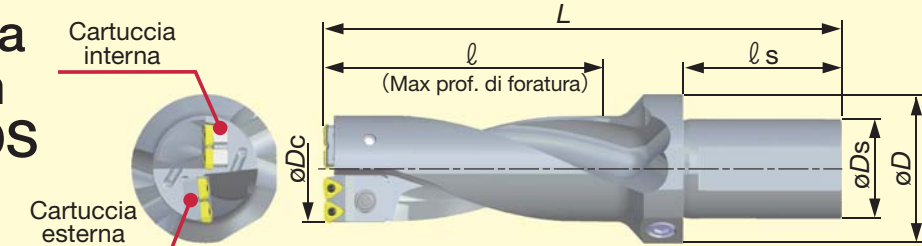


Buon controllo truciolo, rettilineità del foro e qualità superficiale

Punta : TDB74-80F50-2.5
 Cartuccia : TDS11CA-C-74-80
 TDS11CA-P-74-80
 Inserto : WWMU11X512R-DJ
 Grado : AH9030
 Macchina : Centro verticale CNC, BT50

Vel. di taglio : $V_c = 140$ m/min
 Avanzamento : $f = 0.13$ mm/giro
 Diametro foro : $\phi D_c = 74, 80$
 Prof. del foro : $H = 150$ mm
 Refrigerante : sì (Interno)

● Specifiche della punta TDB con la cartuccia TDS



øDc (mm)	Corpo punta		Set cartuccia		Dimensioni (mm)					Peso (kg)	Spessori		Inseri applicabili
	Denominazione	Stock	Denominazione	Stock	øDs	øD	l	ls	L		Denominazione	(mm)	
55	TDB55-56F50-2.5	●	TDSCA55-56	●	50	75	140	80	262	3.2	-	-	WWMU08X408R-D*
56	TDB55-56F50-2.5	●	TDSCA55-56	●	50	75	140	80	262	3.2	AP0801	0.5	WWMU08X408R-D*
57	TDB57-62F50-2.5	●	TDSCA57-62	●	50	75	155	80	282	3.6	-	-	WWMU08X408R-D*
58	TDB57-62F50-2.5	●	TDSCA57-62	●	50	75	155	80	282	3.6	AP0801	0.5	WWMU08X408R-D*
59	TDB57-62F50-2.5	●	TDSCA57-62	●	50	75	155	80	282	3.6	AP0802	1.0	WWMU08X408R-D*
60	TDB57-62F50-2.5	●	TDSCA57-62	●	50	75	155	80	282	3.6	AP0803	1.5	WWMU08X408R-D*
61	TDB57-62F50-2.5	●	TDSCA57-62	●	50	75	155	80	282	3.6	AP0804	2.0	WWMU08X408R-D*
62	TDB57-62F50-2.5	●	TDSCA57-62	●	50	75	155	80	282	3.6	AP0805	2.5	WWMU08X408R-D*
63	TDB63-66F50-2.5	●	TDSCA63-66	●	50	75	165	80	297	4.2	-	-	WWMU08X408R-D*
64	TDB63-66F50-2.5	●	TDSCA63-66	●	50	75	165	80	297	4.2	AP0801	0.5	WWMU08X408R-D*
65	TDB63-66F50-2.5	●	TDSCA63-66	●	50	75	165	80	297	4.2	AP0802	1.0	WWMU08X408R-D*
66	TDB63-66F50-2.5	●	TDSCA63-66	●	50	75	165	80	297	4.2	AP0803	1.5	WWMU08X408R-D*
67	TDB67-73F50-2.5	●	TDSCA67-73	●	50	75	183	80	322	5.0	-	-	WWMU09X510R-D*
68	TDB67-73F50-2.5	●	TDSCA67-73	●	50	75	183	80	322	5.0	AP1101	0.5	WWMU09X510R-D*
69	TDB67-73F50-2.5	●	TDSCA67-73	●	50	75	183	80	322	5.0	AP1102	1.0	WWMU09X510R-D*
70	TDB67-73F50-2.5	●	TDSCA67-73	●	50	75	183	80	322	5.0	AP1103	1.5	WWMU09X510R-D*
71	TDB67-73F50-2.5	●	TDSCA67-73	●	50	75	183	80	322	5.0	AP1104	2.0	WWMU09X510R-D*
72	TDB67-73F50-2.5	●	TDSCA67-73	●	50	75	183	80	322	5.0	AP1105	2.5	WWMU09X510R-D*
73	TDB67-73F50-2.5	●	TDSCA67-73	●	50	75	183	80	322	5.0	AP1106	3.0	WWMU09X510R-D*
74	TDB74-80F50-2.5	●	TDSCA74-80	●	50	75	200	80	333	5.7	-	-	WWMU11X512R-D*
75	TDB74-80F50-2.5	●	TDSCA74-80	●	50	75	200	80	333	5.7	AP1101	0.5	WWMU11X512R-D*
76	TDB74-80F50-2.5	●	TDSCA74-80	●	50	75	200	80	333	5.7	AP1102	1.0	WWMU11X512R-D*
77	TDB74-80F50-2.5	●	TDSCA74-80	●	50	75	200	80	333	5.7	AP1103	1.5	WWMU11X512R-D*
78	TDB74-80F50-2.5	●	TDSCA74-80	●	50	75	200	80	333	5.7	AP1104	2.0	WWMU11X512R-D*
79	TDB74-80F50-2.5	●	TDSCA74-80	●	50	75	200	80	333	5.7	AP1105	2.5	WWMU11X512R-D*
80	TDB74-80F50-2.5	●	TDSCA74-80	●	50	75	200	80	333	5.7	AP1106	3.0	WWMU11X512R-D*

● Inserti

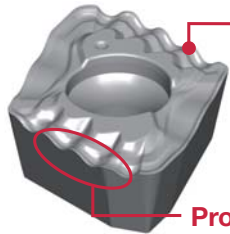
Rompitruccioli	Denominazione	Gradi a stock		Dimensioni (mm)				Diametro punta applicabile øDc (mm)
		PREMIUMTEC		ød	T	ød1	rε	
		AH9030	AH6030					
DJ 	WWMU08X408R-DJ	●		8.0	3.9	3.4	0.8	ø55 - ø66
	WWMU09X510R-DJ	●		9.7	4.9	4.4	1.0	ø67 - ø73
	WWMU11X512R-DJ	●		11.3	5.7	5.5	1.2	ø74 - ø80
DS 	WWMU08X408R-DS		●	8.0	3.9	3.4	0.8	ø55 - ø66
	WWMU09X510R-DS		●	9.7	4.9	4.4	1.0	ø67 - ø73
	WWMU11X512R-DS		●	11.3	5.7	5.5	1.2	ø74 - ø80

Inserti per cartuccia TDX

Rompitrucioli

DG

Ideale a basse velocità di taglio. Previene la formazione del truciolo lungo che può aggrovigliarsi intorno al corpo, quando si lavora a velocità basse su macchine di grandi dimensioni e con pochi giri.



Tagliante ondulato
Crea trucioli ondulati facilmente controllabili.

Profilo discontinuo
Controlla la direzione dei trucioli e ne facilita la rottura. Agevola il flusso durante l'evacuazione.

DJ

Rompitruciolo universale. Esercita basse forze di taglio ed assicura un processo di foratura stabile.



Rompitruciolo sul tagliante periferico
Le profonde gole presenti sul tagliante determinano il taglio agevole e l'ottima rottura dei trucioli.

Rompitruciolo sul tagliante centrale
Le gole smussate prevengono l'intasamento del truciolo.

Basse forze di taglio e durata prolungata
Sporgenze e gole sulla spoglia frontale smorzano le forze di taglio e consentono una lunga durata dell'inserto.

DW

Per alti avanzamenti ed eccellente qualità superficiale.



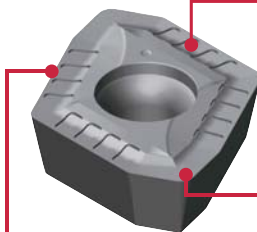
Geometria Wiper
Migliore finitura superficiale.

Raggio irrobustito
L'ampio bordo e i due angoli di spoglia sovrapposti rinforzano l'area del raggio.

Rompitruciolo resistente agli alti avanzamenti
E' in grado di avvolgere i trucioli spessi, provocati dagli alti avanzamenti e di romperli in piccole sezioni.

DS

Ottimo controllo truciolo nella lavorazione di materiali pastosi, come gli acciai inossidabili e gli acciai a basso tenore di carbonio.



Speciale rompitruciolo
Disegnato per ridurre la lunghezza dei trucioli nei materiali tendenti all'incollamento.

Raggio rinforzato
L'ampio bordo di rinforzo previene la rottura dell'inserto anche nella lavorazione di acciaio inossidabile.

Taglienti affilati
Lavorazione priva di vibrazioni ed eccezionale controllo truciolo.

Rendimenti

Controllo truciolo

Trucioli corti e ben formati.

Diametro punta ϕD_c (mm)	$\phi 57$ (senza spessore)		$\phi 62$ (con spessore)	
	0.08	0.13	0.08	0.13
Avanzamento f (mm/giro)				
SCM440				
S45C				

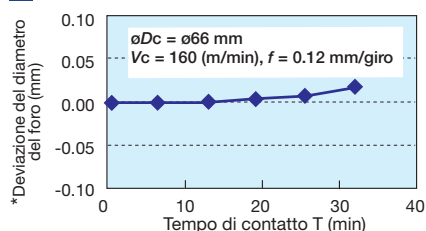
► Nessuna differenza di controllo truciolo con o senza lo spessore. Garanzia di foratura stabile in ogni fascia di diametro.

Punta : TDX57-62F50-2.5
 Inserto : XPMT08T308R-DJ
 Grado : AH725
 Macchina : Centro vert. , BT50
 Vel. taglio : $V_c = 160$ m/min
 Prof. foro : $H = 70$ mm
 Refrigerante : si (Interno)

Tolleranza del foro

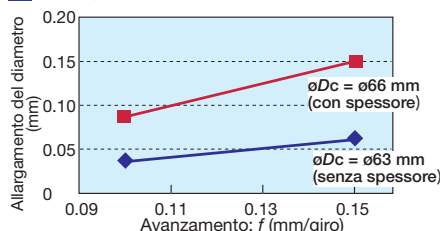
La struttura estremamente rigida e la posizione ottimale degli inserti garantiscono un processo di foratura stabile ed un'elevata precisione di esecuzione.

Deviazione del foro



► La deviazione del diametro del foro è minima dopo 30 min di contatto.

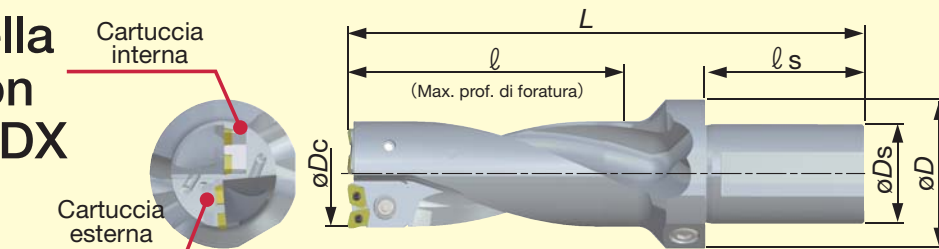
Allargamento del foro



► Il valore di allargamento del foro impiegando lo spessore è molto simile al valore senza spessore.

Punta : TDX63-66F50-2.5
 Inserto : XPMT08T308R-DJ
 Grado : AH725
 Materiale : SCM440 (42CrMo4)
 Macchina : Centro verticale, BT50
 Vel. di taglio : $V_c = 160$ m/min
 Avanzamento : $f = 0.10 \sim 0.15$ mm/giro
 Profondità : $H = 70$ mm
 foro : si (Interno)
 Refrigerante

Specifiche della punta TDB con la cartuccia TDX



ϕD_c (mm)	Corpo punta		Set cartuccia		Dimensioni (mm)					Peso (kg)	Spessori		Inserti applicabili
	Denominazione	Stock	Denominazione	Stock	ϕD_s	ϕD	l	l_s	L		Denominazione	(mm)	
55	TDB55-56F50-2.5	●	TDXCA55-56	●	50	75	140	80	260	3.2	-	-	XPMT08T308R-D*
56	TDB55-56F50-2.5	●	TDXCA55-56	●	50	75	140	80	260	3.2	AP0801	0.5	XPMT08T308R-D*
57	TDB57-62F50-2.5	●	TDXCA57-62	●	50	75	155	80	280	3.6	-	-	XPMT08T308R-D*
58	TDB57-62F50-2.5	●	TDXCA57-62	●	50	75	155	80	280	3.6	AP0801	0.5	XPMT08T308R-D*
59	TDB57-62F50-2.5	●	TDXCA57-62	●	50	75	155	80	280	3.6	AP0802	1.0	XPMT08T308R-D*
60	TDB57-62F50-2.5	●	TDXCA57-62	●	50	75	155	80	280	3.6	AP0803	1.5	XPMT08T308R-D*
61	TDB57-62F50-2.5	●	TDXCA57-62	●	50	75	155	80	280	3.6	AP0804	2.0	XPMT08T308R-D*
62	TDB57-62F50-2.5	●	TDXCA57-62	●	50	75	155	80	280	3.6	AP0805	2.5	XPMT08T308R-D*
63	TDB63-66F50-2.5	●	TDXCA63-66	●	50	75	165	80	295	4.2	-	-	XPMT08T308R-D*
64	TDB63-66F50-2.5	●	TDXCA63-66	●	50	75	165	80	295	4.2	AP0801	0.5	XPMT08T308R-D*
65	TDB63-66F50-2.5	●	TDXCA63-66	●	50	75	165	80	295	4.2	AP0802	1.0	XPMT08T308R-D*
66	TDB63-66F50-2.5	●	TDXCA63-66	●	50	75	165	80	295	4.2	AP0803	1.5	XPMT08T308R-D*
67	TDB67-73F50-2.5	●	TDXCA67-73	●	50	75	183	80	320	5.0	-	-	XPMT110412R-D*
68	TDB67-73F50-2.5	●	TDXCA67-73	●	50	75	183	80	320	5.0	AP1101	0.5	XPMT110412R-D*
69	TDB67-73F50-2.5	●	TDXCA67-73	●	50	75	183	80	320	5.0	AP1102	1.0	XPMT110412R-D*
70	TDB67-73F50-2.5	●	TDXCA67-73	●	50	75	183	80	320	5.0	AP1103	1.5	XPMT110412R-D*
71	TDB67-73F50-2.5	●	TDXCA67-73	●	50	75	183	80	320	5.0	AP1104	2.0	XPMT110412R-D*
72	TDB67-73F50-2.5	●	TDXCA67-73	●	50	75	183	80	320	5.0	AP1105	2.5	XPMT110412R-D*
73	TDB67-73F50-2.5	●	TDXCA67-73	●	50	75	183	80	320	5.0	AP1106	3.0	XPMT110412R-D*
74	TDB74-80F50-2.5	●	TDXCA74-80	●	50	75	200	80	330	5.7	-	-	XPMT110412R-D*
75	TDB74-80F50-2.5	●	TDXCA74-80	●	50	75	200	80	330	5.7	AP1101	0.5	XPMT110412R-D*
76	TDB74-80F50-2.5	●	TDXCA74-80	●	50	75	200	80	330	5.7	AP1102	1.0	XPMT110412R-D*
77	TDB74-80F50-2.5	●	TDXCA74-80	●	50	75	200	80	330	5.7	AP1103	1.5	XPMT110412R-D*
78	TDB74-80F50-2.5	●	TDXCA74-80	●	50	75	200	80	330	5.7	AP1104	2.0	XPMT110412R-D*
79	TDB74-80F50-2.5	●	TDXCA74-80	●	50	75	200	80	330	5.7	AP1105	2.5	XPMT110412R-D*
80	TDB74-80F50-2.5	●	TDXCA74-80	●	50	75	200	80	330	5.7	AP1106	3.0	XPMT110412R-D*

● : Stock

Inserti

Rompitruccioli	Figura	Denominazione	Gradi a stock				Dimensioni (mm)					Diametro punta applicabile ϕD_c (mm)
			AH725	AH120	AH740	T1115	A	B	T	ϕd_1	r_E	
DJ		XPMT08T308R-DJ	●		●	●	8.5	9.9	3.97	3.4	0.8	$\phi 55 - \phi 66$
		XPMT110412R-DJ	●		●	●	11.2	12.5	4.76	4.4	1.2	$\phi 67 - \phi 80$
DS		XPMT08T308R-DS	●	●			8.5	9.9	3.97	3.4	0.8	$\phi 55 - \phi 66$
		XPMT110412R-DS	●	●			11.2	12.5	4.76	4.4	1.2	$\phi 67 - \phi 80$
DW		XPMT08T308R-DW	●	●	●		8.5	9.9	3.97	3.4	0.8	$\phi 55 - \phi 66$
		XPMT110412R-DW	●	●	●		11.2	12.5	4.76	4.4	1.2	$\phi 67 - \phi 80$
DG		XPMT08T308R-DG	●				8.5	9.9	3.97	3.4	0.8	$\phi 55 - \phi 66$
		XPMT110412R-DG	●				11.2	12.5	4.76	4.4	1.2	$\phi 67 - \phi 80$

Con cartuccia TDS

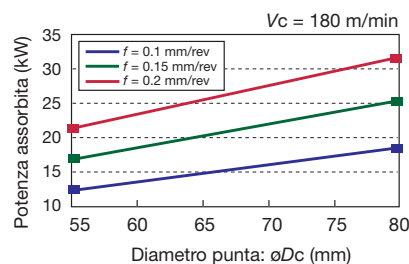
● Parametri di taglio consigliati

ISO	Materiale da lavorare	Criterio di selezione	Rompi-truciolo	Grado	Vel. di taglio Vc (m/min)	Avanzamento: f (mm/giro)		
						øDc (mm)		
						ø55 - 56	ø57 - 73	ø74 - 80
P	Acciai a basso tenore di carbonio (C<0.3) St42-1, St52-3, C25, ecc.	Prima scelta	DS	AH6030	160 - 250	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
		Resistenza all'usura	DJ	AH9030	160 - 320	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
	Acciai al carbonio (C>0.3) C45, C55, ecc.	Prima scelta	DJ	AH9030	80 - 250	0.06 - 0.16	0.06 - 0.18	0.08 - 0.20
		Resistenza agli urti	DS	AH6030	80 - 250	0.04 - 0.13	0.04 - 0.15	0.04 - 0.16
	Acciai debolmente legati 18CrMo4, ecc.	Prima scelta	DS	AH6030	160 - 250	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
		Resistenza all'usura	DJ	AH9030	160 - 250	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
	Acciai legati 42CrMo4, 20Cr4, ecc.	Prima scelta	DJ	AH9030	80 - 200	0.06 - 0.16	0.06 - 0.18	0.08 - 0.20
		Resistenza agli urti	DS	AH6030	80 - 200	0.04 - 0.13	0.04 - 0.14	0.04 - 0.15
M	Acciai inossidabili (Austenitici) X5CrNi189, X5CrNiMo17-12-2, ecc.	Prima scelta	DS	AH6030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
		—	DJ	AH9030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
	Acciai inossidabili (Martensitici e ferritici) X6Cr17, X12CrS13, ecc.	Prima scelta	DS	AH6030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
		—	DJ	AH9030	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12
	Acciai inossidabili (da invecchiamento artificiale) X5CrNiCuNb16-4, ecc.	Prima scelta	DS	AH6030	80 - 120	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
		—	DJ	AH9030	80 - 120	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
K	Ghisa grigia 250, ecc.	Prima scelta	DJ	AH9030	80 - 250	0.06 - 0.18	0.08 - 0.20	0.08 - 0.22
		Resistenza agli urti	DS	AH6030	80 - 200	0.06 - 0.15	0.08 - 0.16	0.08 - 0.18
	Ghisa sferoidale 700-2, ecc.	Prima scelta	DJ	AH9030	80 - 200	0.06 - 0.16	0.06 - 0.18	0.08 - 0.20
		Resistenza agli urti	DS	AH6030	80 - 150	0.06 - 0.15	0.08 - 0.16	0.08 - 0.18
N	Leghe di alluminio	Prima scelta	DS	AH6030	200 - 400	0.10 - 0.20	0.10 - 0.23	0.10 - 0.25
		—	DJ	AH9030	200 - 400	0.10 - 0.20	0.10 - 0.23	0.10 - 0.25
S	Leghe resistenti al calore Inconel718, ecc.	Prima scelta	DS	AH6030	20 - 60	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
		—	DJ	AH9030	20 - 60	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
	Leghe di titanio Ti-6Al-4V, ecc.	Prima scelta	DS	AH6030	40 - 120	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
		—	DJ	AH9030	40 - 120	0.06 - 0.12	0.06 - 0.14	0.06 - 0.14
H	Acciai temprati > 40HRC	Prima scelta	DJ	AH9030	50 - 100	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
		Resistenza agli urti	DS	AH6030	40 - 80	0.04 - 0.08	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10

■ Avvertenze

Macchina

- Per ragioni di sicurezza impiegare su macchine chiuse.
- Impiegare su macchine di elevata potenza, tipo BT50.
- Il diagramma a destra mostra le potenze richieste.



Refrigerante

- Usare emulsione con adduzione interna.
- E' richiesta una pompa ad alta pressione superiore a 10bar (1MPa).

Con cartuccia TDX

Guida alla scelta degli inserti

ISO	Materiale da lavorare	Prima scelta	Alti avanzamenti	Alta velocità	Risoluzione dei problemi		
					Rottura	Usura	Finitura superficiale
P	Acciai a basso tenore di carbonio (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, ecc. (St42-1, St52-3, C25, ecc.)	DS, AH725		DJ, AH725	DS, AH120		DW, AH725
	Acciai al carbonio (C > 0.3) S45C, S55C, ecc. (C45, C55, ecc.)	DJ, AH725	DW, AH725	DJ, AH725	DW, AH740	DJ, T1115	DW, AH725
	Acciai debolmente legati SCM415 ecc. (15CrMo5 ecc.)	DS, AH725		DJ, AH725	DS, AH120		DW, AH725
	Acciai legati SCM440, SCr420, ecc. (42CrMo4, 20Cr4, ecc.)	DJ, AH725	DW, AH725	DJ, AH725	DW, AH740	DJ, T1115	DW, AH725
M	Acciai inossidabili (Austenitici) SUS304, SUS316, ecc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ecc.)	DS, AH725		DS, AH725	DS, AH120		DW, AH725
	Acciai inossidabili (Martensitici e ferritici) SUS430, SUS416, ecc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ecc.)	DS, AH725		DS, AH725	DS, AH120		DW, AH725
	Acciai inossidabili (da invecchiamento artificiale) SUS630, ecc. (X5CrNiCuNb16-4, ecc.)	DS, AH725		DS, AH725	DS, AH120		DW, AH725
K	Ghisa grigia FC250 ecc. (GG25 ecc.)	DJ, AH725	DW, AH725	DJ, T1115	DW, AH740	DJ, T1115	DW, AH725
	Ghisa sferoidale FCD700 ecc. (GGG70, ecc.)	DJ, AH725	DW, AH725	DJ, T1115	DW, AH740	DJ, T1115	DW, AH725
N	Leghe di alluminio A2017, ADC12, ecc.	DW, AH725	DW, AH725	DJ, AH725	DW, AH740		

Parametri di taglio consigliati

ISO	Materiale da lavorare	Vel. di taglio Vc (m/min)	Avanzamento: f (mm/giro)		
			ø55 ~ ø62	ø63 ~ ø73	ø74 ~ ø80
P	Acciai a basso tenore di carbonio (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, ecc. (St42-1, St52-3, C25, ecc.)	160 - 320	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10
	Acciai al carbonio (C > 0.3) S45C, S55C ecc. (C45, C55, ecc.)	80 - 250	0.08 - 0.18	0.08 - 0.18	0.10 - 0.20
	Acciai debolmente legati SCM415, ecc. (15CrMo5, ecc.)	160 - 250	0.04 - 0.16	0.04 - 0.16	0.04 - 0.16
	Acciai legati SCM440, SCr420, ecc. (42CrMo4, 20Cr4, ecc.)	80 - 200	0.08 - 0.18	0.08 - 0.18	0.08 - 0.20
M	Acciai inossidabili (Austenitici) SUS304, SUS316, ecc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ecc.)	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14
	Acciai inossidabili (Martensitici e ferritici) SUS430, SUS416, ecc. (X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, ecc.)	100 - 200	0.04 - 0.12	0.04 - 0.12	0.06 - 0.14
	Acciai inossidabili (da invecchiamento artificiale) SUS630, ecc. (X5CrNiCuNb16-4, ecc.)	80 - 120	0.04 - 0.10	0.04 - 0.10	0.06 - 0.12
K	Ghisa grigia FC250, ecc. (GG25, ecc.)	80 - 250	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	0.10 - 0.22
	Ghisa sferoidale FCD700, ecc. (GGG70, ecc.)	80 - 200	0.08 - 0.20	0.08 - 0.20	0.10 - 0.22
N	Leghe di alluminio A2017, ADC12, ecc.	200 - 400	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28

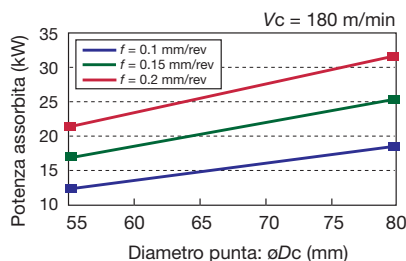
Parametri di taglio consigliati per rompitrucolo DG

ISO	Materiale da lavorare	Velocità di taglio Vc (m/min)	Avanzamento: f (mm/giro) ø55 ~ ø80
P	Acciai a basso tenore di C (C < 0.3) SS400, SM490, S25C, ecc. (St42-1, St52-3, C25, ecc.)	60 - 180	0.04 - 0.10

Avvertenze

Macchina

- Per ragioni di sicurezza impiegare su macchine chiuse.
- Impiegare su macchine di elevata potenza, tipo BT50.
- Il diagramma a destra mostra le potenze richieste.



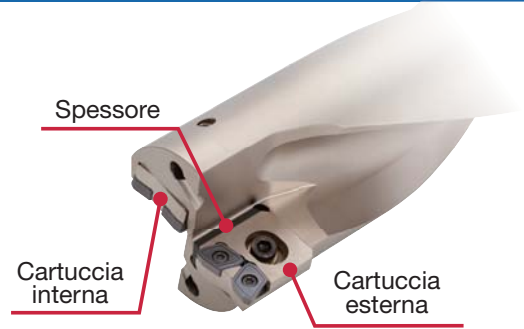
Refrigerante

- Usare emulsione con adduzione interna.
- E' richiesta una pompa ad alta pressione superiore a 10bar (1MPa).

Ricambi

NEW

Corpo punta



Denominazione	Viti di fissaggio			Chiavi			Spessori						
	Per cartuccia (esterna, interna)	Per tappo	Rondella	Per cartuccia	Per tappo	Per spessore							
TDB55-56F50-2.5	CM5x0.8x12	PT1/4GN	5.3x10x1	P-4	P-6	T-9D	AP0801	-	-	-	-	-	-
TDB57-62F50-2.5	CM5x0.8x12	PT1/4GN	5.3x10x1	P-4	P-6	T-9D	AP0801	AP0802	AP0803	AP0804	AP0805	-	-
TDB63-66F50-2.5	CM6x15	PT1/4GN	6.4x12.5x1.6	P-5	P-6	T-9D	AP0801	AP0802	AP0803	-	-	-	-
TDB67-73F50-2.5	CM6x16	PT1/4GN	6.4x12.5x1.6	P-5	P-6	T-9D	AP1101	AP1102	AP1103	AP1104	AP1105	AP1106	-
TDB74-80F50-2.5	CM6x16	PT1/4GN	6.4x12.5x1.6	P-5	P-6	T-9D	AP1101	AP1102	AP1103	AP1104	AP1105	AP1106	-

Set cartuccia TDS

Denominazione	Cartuccia		Viti di fissaggio		Chiave inserto
	Esterna	Interna	Per inserti (x4)	Per spessori (x2)	
TDSCA55-56	TDS08CA-P-55-56	TDS08CA-C-55-56	CSTB-3	CSTB-3	T-9F
TDSCA57-62	TDS08CA-P-57-62	TDS08CA-C-57-62	CSTB-3	CSTB-3	T-9F
TDSCA63-66	TDS08CA-P-63-66	TDS08CA-C-63-66	CSTB-3	CSTB-3	T-9F
TDSCA67-73	TDS09CA-P-67-73	TDS09CA-C-67-73	CSTB-4	CSTB-3	T-15F
TDSCA74-80	TDS11CA-P-74-80	TDS11CA-C-74-80	CSTB-5	CSTB-3	T-20F

Cartucce singole TDS

Cartuccia interna Denominazione	Stock	Viti di fissaggio	
		Per inserti (x2)	Per spessori
TDS08CA-C-55-56	●	CSTB-3	-
TDS08CA-C-57-62	●	CSTB-3	-
TDS08CA-C-63-66	●	CSTB-3	-
TDS09CA-C-67-73	●	CSTB-4	-
TDS11CA-C-74-80	●	CSTB-5	-

Cartuccia esterna Denominazione	Stock	Viti di fissaggio	
		Per inserti (x2)	Per spessori (x2)
TDS08CA-P-55-56	●	CSTB-3	CSTB-3
TDS08CA-P-57-62	●	CSTB-3	CSTB-3
TDS08CA-P-63-66	●	CSTB-3	CSTB-3
TDS09CA-P-67-73	●	CSTB-4	CSTB-3
TDS11CA-P-74-80	●	CSTB-5	CSTB-3

Set cartuccia TDX

Denominazione	Cartuccia		Viti di fissaggio		Chiave Inserto
	Esterna	Interna	Per inserti	Per spessori	
TDXCA55-56	TDX08CA-P0	TDX08CA-C0	CSTB-3 (X4)	CSTB-3 (X2)	T-9F
TDXCA57-62	TDX08CA-P1	TDX08CA-C1	CSTB-3 (X4)	CSTB-3 (X2)	T-9F
TDXCA63-66	TDX08CA-P2	TDX08CA-C2	CSTB-3 (X4)	CSTB-3 (X2)	T-9F
TDXCA67-73	TDX11CA-P1	TDX11CA-C1	CSTB-4 (X4)	CSTB-3 (X2)	T-15F
TDXCA74-80	TDX11CA-P2	TDX11CA-C2	CSTB-4 (X4)	CSTB-3 (X2)	T-15F

Cartucce singole TDX

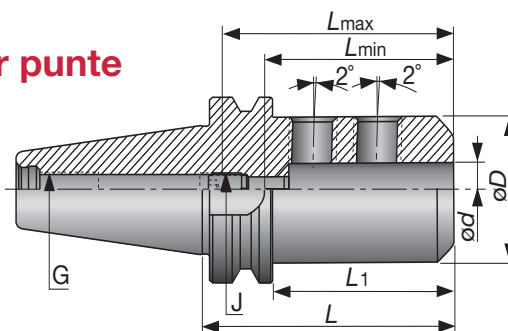
Cartuccia interna Denominazione	Stock	Viti di fissaggio	
		Per inserti (x2)	Per spessori
TDX08CA-C0	●	CSTB-3	-
TDX08CA-C1	●	CSTB-3	-
TDX08CA-C2	●	CSTB-3	-
TDX11CA-C1	●	CSTB-4	-
TDX11CA-C2	●	CSTB-4	-

Cartuccia esterna Denominazione	Stock	Viti di fissaggio	
		Per inserti (x2)	Per spessori
TDX08CA-P0	●	CSTB-3	CSTB-3
TDX08CA-P1	●	CSTB-3	CSTB-3
TDX08CA-P2	●	CSTB-3	CSTB-3
TDX11CA-P1	●	CSTB-4	CSTB-3
TDX11CA-P2	●	CSTB-4	CSTB-3

● : Stock

● Mandrino

BT MAS403 Mandrino Whistle Notch per punta





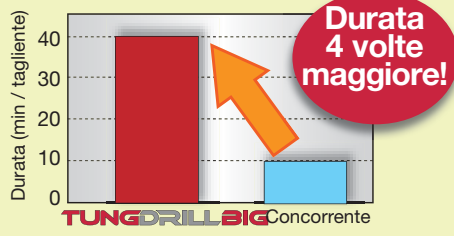
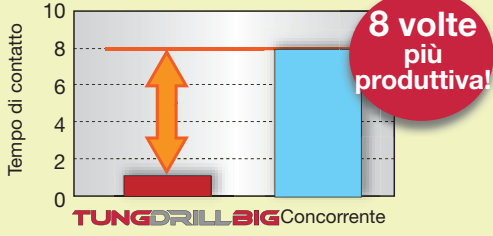
Denominazione	Stock	Dimensioni (mm)						J*	G	Chiave
		$\varnothing d$	$\varnothing D$	L	L1	Lmin	Lmax			
BT50EM50X125E	●	50	98	125	67	78	88	M20X1.5	M24	10

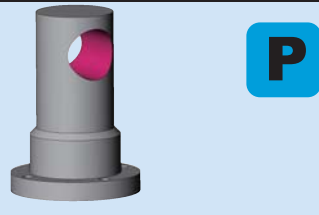

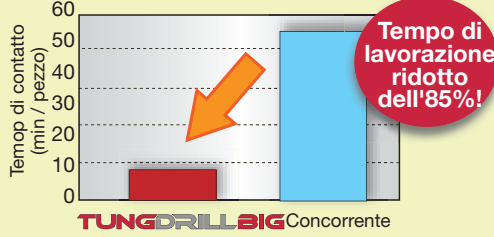
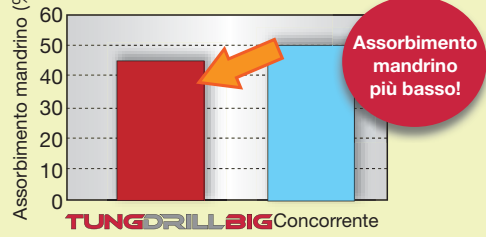
* La vite di regolazione ha il foro per il passaggio del refrigerante.

● : Stock

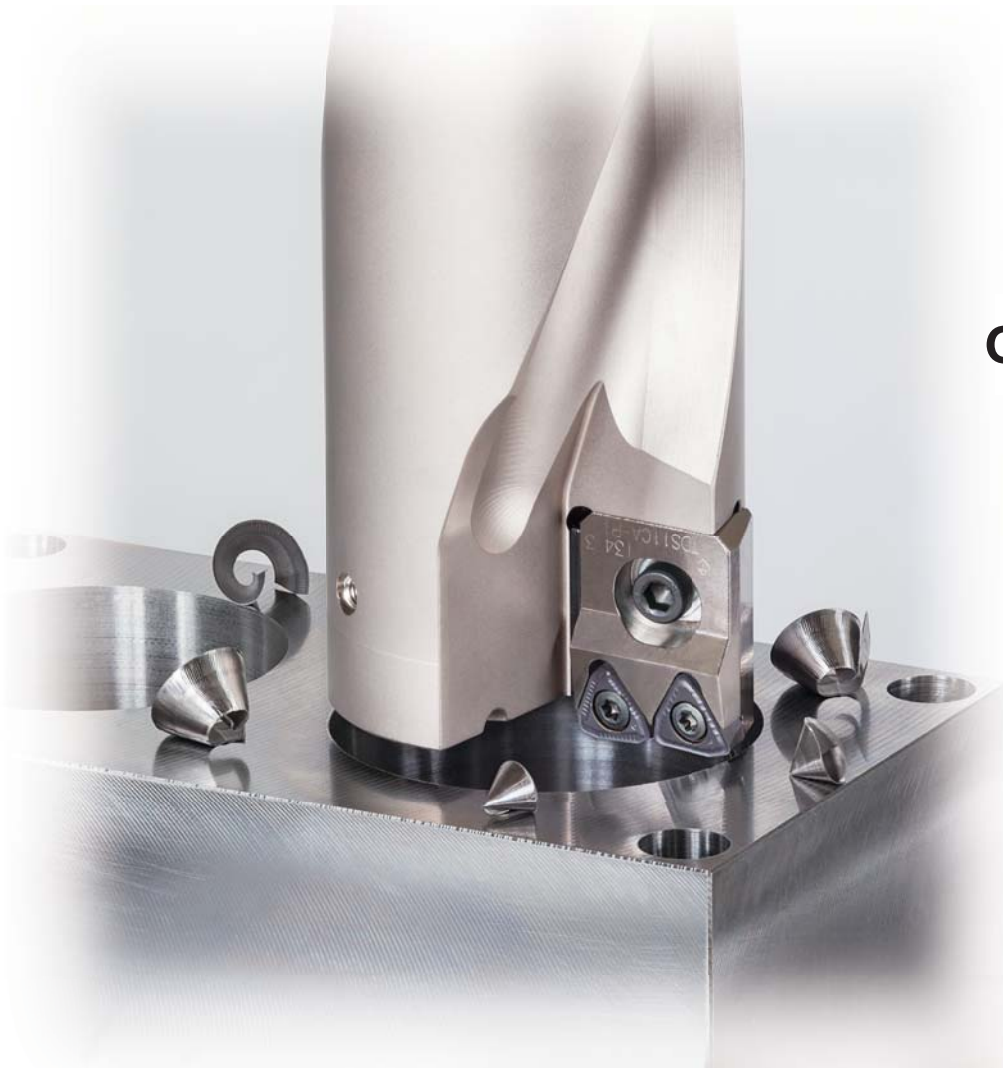


Esempi di lavorazione

Pezzo		Flangia	Alloggiamento
Punta		TDB74-80F50-2.5	TDB67-73F50-2.5
Cartuccia		TDX11CA-C2, TDX11CA-P2	TDX11CA-C1, TDX11CA-P1
Inserto		XPMT110412R-DJ	XPMT110412R-DJ
Grado		AH725	AH725
Materiale		FCD450 / GGG45	FCD450 / GGG45
		 K	 K
Parametri di taglio	Vel. di taglio: V_c (m/min)	150	120
	Avanzamento: f (mm/giro)	0.15	0.15
	Diametro punta: $\varnothing D_c$ (mm)	80	70
	Prof. foratura: H (mm)	80	80
	Lubrificazione	MQL (Interna)	Si (Interna)
Risultati		 Durata 4 volte maggiore!	 8 volte più produttiva!
		La stabilità di foratura della TungDrillBig riduce le rigature sulle pareti del foro. Il grado AH725 realizza una durata superiore rispetto ai concorrenti.	TungDrillBig risulta 8 volte più produttiva delle punte integrali in HSS.

Pezzo		Albero	Valvola
Punta		TDB74-80F50-2.5	TDB74-80F50-2.5
Cartuccia		TDX11CA-C2, TDX11CA-P2	TDS11CA-C-74-80, TDS11CA-P-74-80
Inserto		XPMT110412R-DJ	WWWU11X512R-DJ
Grado		AH725	AH9030
Materiale		S45C / C45	SCPH32 / G17CrMo9-10
		 P	 P
Parametri di taglio	Vel. di taglio: V_c (m/min)	150	120
	Avanzamento: f (mm/giro)	0.15	0.15
	Diametro punta: $\varnothing D_c$ (mm)	80	75
	Prof. foratura: H (mm)	74	150
	Lubrificazione	Si (Interna)	Si (Interna)
Risultati		 Tempo di lavorazione ridotto dell'85%!	 Absorbimento mandrino più basso!
		Con l'impiego della TungDrillBig si riduce il numero di passate di barenatura richieste successivamente, il tempo di lavorazione risulta quindi significativamente inferiore.	TungDrillBig realizza un processo di foratura stabile. In aggiunta, i sei taglienti la rendono più economica.

Cartuccia TDS



Cartuccia TDX



Tungaloy Corporation (Head office)

11-1 Yoshima-Kogyodanchi
Iwaki-city, Fukushima, 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501
Fax: +81-246-36-8542
www.tungaloy.co.jp

Tungaloy Italia S.r.l.

Via E. Andolfato 10
I-20126 Milano, Italy
Phone: +39-02-252012-1
Fax: +39-02-252012-65
www.tungaloy.it

Tungaloy America, Inc.

3726 N Ventura Drive
Arlington Heights, IL 60004, U.S.A.
Phone: +1-888-554-8394
Fax: +1-888-554-8392
www.tungaloyamerica.com

Tungaloy Canada

432 Elgin St. Unit 3
Brantford, Ontario N3S 7P7, Canada
Phone: +1-519-758-5779
Fax: +1-519-758-5791
www.tungaloy.co.jp/ca

Tungaloy de Mexico S.A.

C Los Arellano 113,
Parque Industrial Siglo XXI
Aguascalientes, AGS, Mexico 20290
Phone: +52-449-929-5410
Fax: +52-449-929-5411
www.tungaloy.co.jp/mx

Tungaloy do Brasil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.

Rua dos Sabias N.104
13280-000 Vinhedo, São Paulo, Brazil
Phone: +55-19-38262757
Fax: +55-19-38262757
www.tungaloy.co.jp/br

Tungaloy Germany GmbH

An der Alten Ziegelei 1
D-40789 Monheim, Germany
Phone: +49-2173-90420-0
Fax: +49-2173-90420-19
www.tungaloy.de

Tungaloy France S.A.S.

ZA Courtaboeuf - Le Rio
1 rue de la Terre de feu
F-91952 Courtaboeuf Cedex, France
Phone: +33-1-6486-4300
Fax: +33-1-6907-7817
www.tungaloy.fr

Tungaloy Czech s.r.o.

Turanka 115
CZ-627 00 Brno, Czech Republic
Phone: +420-532 123 391
Fax: +420-532 123 392
www.tungaloy.cz

Tungaloy Ibérica S.L.

C/Miquel Servet, 43B, Nau 7
Pol. Ind. Bufalvent
ES-08243 Manresa (BCN), Spain
Phone: +34 93 113 1360
Fax: +34 93 876 2798
www.tungaloy.es

Tungaloy Scandinavia AB

S:t Lars Väg 42A
SE-22270 Lund, Sweden
Phone: +46-462119200
Fax: +46-462119207
www.tungaloy.se

Tungaloy Rus, LLC

36-D Harkovsky Lane
308009 Belgorod, Russia
Phone: +7 4722 24 00 07
Fax: +7 4722 24 00 08
www.tungaloy.co.jp/ru

Tungaloy Polska Sp. z o.o.

ul. Genewska 24
03-963 Warszawa, Poland
Phone: +48-22-617-0890
Fax: +48-22-617-0890
www.tungaloy.co.jp/pl

Tungaloy U.K. Ltd

The Technology Centre,
Wolverhampton Science Park
Glaisher Drive, Wolverhampton
West Midlands WV10 9RU, UK
Phone: +44 121 309 0163
Fax: +44 121 270 9694
www.tungaloy.co.jp/uk
salesinfo@tungaloyuk.co.uk

Tungaloy Hungary Kft

Erzsébet királyné útja 125
H-1142 Budapest, Hungary
Phone: +36 1 781-6846
Fax: +36 1 781-6866
www.tungaloy.co.jp/hu
info@tungaloytools.hu

Tungaloy Turkey

Dudullu Organize Sanayi Bolgesi DES
Sanayi Sitesi 1 Cadde Ticaret
Merkezi No.3/7
34779 Umraniye Istanbul, TURKEY
Phone: +90 216 540 04 67
Fax: +90 216 540 04 87
www.tungaloy.co.jp/tr
info@tungaloy.com.tr

Tungaloy Benelux b.v.

Tjalk 70
NL-2411 NZ Bodegraven, Netherlands
Phone: +31 172 630 420
Fax: +31 172 630 429
www.tungaloy-benelux.com

Tungaloy Croatia

Malinska 8
10430 Samobor, Croatia
Phone: +385 1 3326 604
Fax: +385 1 3327 683
www.tungaloy.hr

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.

Rm No 401 No.88 Zhabei
Jiangchang No.3 Rd
Shanghai 200436, China
Phone: +86-21-3632-1880
Fax: +86-21-3621-1918
www.tungaloy.co.jp/tcts

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co.,Ltd.

11th Floor, Sorachai Bldg. 23/7
Soi Sukhumvit 63
Klongtonnue, Wattana
Bangkok 10110, Thailand
Phone: +66-2-714-3130
Fax: +66-2-714-3134
www.tungaloy.co.th

Tungaloy Singapore (Pte.), Ltd.

31 Kaki Bukit Road 3, #05-19 TechLink
Singapore 417818
Phone: +65-6391-1833
Fax: +65-6299-4557
www.tungaloy.co.jp/tspl

Tungaloy India Pvt. Ltd.

Unit#13, B wing, 8th floor
Kamala Mills Compound
Trade World, Lower Parel (West)
Mumbai - 4000 13, India
Phone: +91-22-6124-8804
Fax: +91-22-6124-8899
www.tungaloy.co.jp/in

Tungaloy Korea Co., Ltd

#1312, Byucksan Digital Valley 5-cha
Beotkkot-ro 244, Geumcheon-gu
153-788 Seoul, Korea
Phone: +82-2-2621-6161
Fax: +82-2-6393-8952
www.tungaloy.co.jp/krr

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd

50 K-2, Kelana Mall, Jalan SS6/14
Kelana Jaya, 47301
Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan
Malaysia
Phone: +603-7805-3222
Fax: +603-7804-8563
www.tungaloy.co.jp/my

Tungaloy Australia Pty Ltd

Unit 308/33 Lexington Drive
Bella Vista NSW 2153, Australia
Phone: +612-9672-6844
Fax: +612-9672-6866
www.tungaloy.co.jp/au

PT. Tungaloy Indonesia

Kompleks Grand Wisata Block AA-10
No.3-5 Cibitung
Bekasi 17510, Indonesia
Phone: +62-21-8261-5808
Fax: +62-21-8261-5809
www.tungaloy.co.jp/id



www.tungaloy.it

seguici su:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

Vuoi vedere questo utensile in azione?

Visita:

Tung-TV

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distribuito da:



SCARICA
E-Catalog App



Apple Store



Google Play



ISO 9001 certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation

18/10/1996

Produced from Recycled paper

ISO 14001 certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997

T10514-11