



Więcej informacji

Frezy do pracy z dużymi prędkościami skrawania

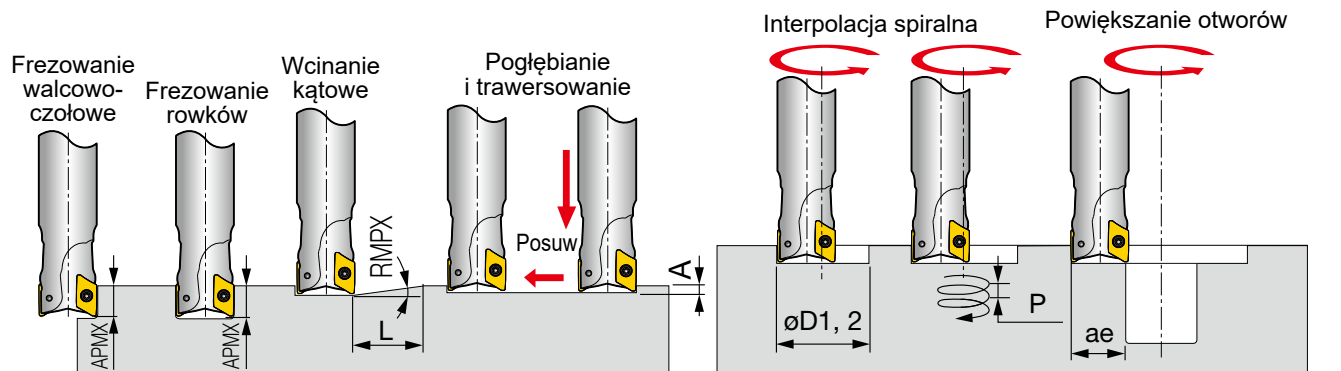
TUNGALUMILL

Tungaloy Report No. 429S1-G

Frezy o wysokiej wydajności do aluminium z
przeprojektowanymi płytkami



ZAKRES ZASTOSOWAŃ



Oznaczenie	Średnica narzędzia DC	Pogłębienie skokowe				Pogłębienie spiralne					Maks. szerokość skrawania przy pogłębieniu ae
		Promień naroża RE	Maks. głębokość skrawania APMX	Maks. kąt wcinania RMPX	Min. długość L	Maks. głębokość pogłębienia A	Min. średnica obróbki øD1	Maks. podziałka na obrót P	Max. machining øD2	Min. podziałka na obrót P	
EPV16R025...	25	0.4, 0.8	16	22	40	4.2	29.1	4.4	49	13.6	22.5
EPV16R025...	25	1.2	15.5	22	40	4.2	29.1	4.4	49	13.6	22.5
EPV16R025...	25	1.6	15	22	38	3.7	29.1	4.4	49	13.2	22.5
EPV16R025...	25	2	14.5	22	38	3.7	29.1	4.4	49	13.2	22.5
EPV16R025...	25	2.5, 3, 3.2	14	21	38	2.5	29.1	4.2	49	12.3	22.5
EPV16R025...	25	4, 5	13	18.5	40	2.3	29.1	3.7	49	12.3	22.5
EPV16R032...	32	0.4, 0.8	16	16.5	54	4	43.1	8.8	63	13.6	28.8
EPV16R032...	32	1.2	15.5	16.5	54	4	43.1	8.8	63	13.6	28.8
EPV16R032...	32	1.6	15	16	54	3.5	43.1	8.5	63	13.2	28.8
EPV16R032...	32	2	14.5	16	54	3.5	43.1	8.5	63	13.2	28.8
EPV16R032...	32	2.5, 3, 3.2	14	15	54	3	43.1	7.9	63	12.3	28.8
EPV16R032...	32	4, 5	13	13.5	56	2.5	43.1	7.1	63	12.3	28.8
T/EPV16R040...	40	0.4, 0.8	16	11.5	79	4	59.1	10.4	79	13.6	36
T/EPV16R040...	40	1.2	15.5	11.5	79	4	59.1	10.4	79	13.6	36
T/EPV16R040...	40	1.6	15	11	80	3.5	59.1	9.9	79	13.2	36
T/EPV16R040...	40	2	14.5	11	80	3.5	59.1	9.9	79	13.2	36
T/EPV16R040...	40	2.5, 3, 3.2	14	10	82	3	59.1	9	79	12.3	36
T/EPV16R040...	40	4, 5	13	8.5	90	2.5	59.1	7.6	79	12.3	36
TPV16R050...	50	0.4, 0.8	16	9.5	96	4	79.1	13	99	13.6	45
TPV16R050...	50	1.2	15.5	9.5	96	4	79.1	13	99	13.6	45
TPV16R050...	50	1.6	15	9	98	3.5	79.1	12.3	99	13.2	45
TPV16R050...	50	2	14.5	9	98	3.5	79.1	12.3	99	13.2	45
TPV16R050...	50	2.5, 3, 3.2	14	8	103	3	79.1	10.9	99	12.3	45
TPV16R050...	50	4, 5	13	7	110	2.5	79.1	9.5	99	12.3	45
TPV16R063...	63	0.4, 0.8	16	7	130	4	105.1	13.6	125	13.6	56.7
TPV16R063...	63	1.2	15.5	7	130	4	105.1	13.6	125	13.6	56.7
TPV16R063...	63	1.6	15	6.5	136	3.5	105.1	12.8	125	13.2	56.7
TPV16R063...	63	2	14.5	6.5	136	3.5	105.1	12.8	125	13.2	56.7
TPV16R063...	63	2.5, 3, 3.2	14	6	136	3	105.1	11.8	125	12.3	56.7
TPV16R063...	63	4, 5	13	5.5	140	2.5	105.1	10.8	125	12.3	56.7
TPV16R080...	80	0.4, 0.8	16	5	183	4	139.1	13.6	159	13.6	72
TPV16R080...	80	1.2	15.5	5	183	4	139.1	13.6	159	13.6	72
TPV16R080...	80	1.6	15	4.5	197	3.5	139.1	12.4	159	13.2	72
TPV16R080...	80	2	14.5	4.5	197	3.5	139.1	12.4	159	13.2	72
TPV16R080...	80	2.5, 3, 3.2	14	4	207	3	139.1	11	159	12.3	72
TPV16R080...	80	4, 5	13	3.5	221	2.5	139.1	9.6	159	12.3	72
TPV16R100...	100	0.4, 0.8	16	3.5	262	4	179.1	12.9	199	13.6	90
TPV16R100...	100	1.2	15.5	3.5	262	4	179.1	12.9	199	13.6	90
TPV16R100...	100	1.6	15	3	296	3.5	179.1	11.1	199	13.2	90
TPV16R100...	100	2	14.5	3	296	3.5	179.1	11.1	199	13.2	90
TPV16R100...	100	2.5, 3, 3.2	14	2.5	332	3	179.1	9.2	199	12.3	90
TPV16R100...	100	4, 5	13	2.5	309	2.5	179.1	9.2	199	11.6	90
TPV16R125...	125	0.4, 0.8	16	2.5	367	4	229.1	12.1	249	13.6	112.5
TPV16R125...	125	1.2	15.5	2.5	367	4	229.1	12.1	249	13.6	112.5
TPV16R125...	125	1.6	15	2	444	3.5	229.1	9.7	249	13.2	112.5
TPV16R125...	125	2	14.5	2	444	3.5	229.1	9.7	249	13.2	112.5
TPV16R125...	125	2.5, 3, 3.2	14	1.5	554	3	229.1	7.3	249	8.7	112.5
TPV16R125...	125	4, 5	13	1.5	516	2.5	229.1	7.3	249	8.7	112.5

STANDARDOWE PARAMETRY SKRAWANIA

ISO	Materiał obrabiany	Twardość HB	Gatunek	Łamacz wióra	Prędkość skrawania Vc (m/min.)	Posuw na ostrze fz (mm/ost.)
N	Stopy aluminium	60	TH10	AM	550 - 700	0.15 - 0.35
		100	TH10	AM	600 - 750	0.1 - 0.25
	Odlewany stop aluminium Si ≤ 12%	75	TH10	AM	800 - 900	0.15 - 0.3
		90	TH10	AM	650 - 800	0.1 - 0.25
	Odlewany stop aluminium Si > 12%	130	TH10	AM	250 - 320	0.07 - 0.15
	Stopy miedzi Pb > 1%	110	TH10	AM	300 - 400	0.07 - 0.15
	Stopy miedzi	90	TH10	AM	300 - 400	0.1 - 0.15
		100	TH10	AM	210 - 280	0.1 - 0.15
	Duroplasty, tworzywa sztuczne z włóknami	-	TH10	AM	150 - 250	0.1 - 0.15
	Twarda guma	-	TH10	AM	150 - 250	0.1 - 0.15

Wskazówki bezpieczeństwa

- Należy używać wyłącznie oryginalnych płytek, frezów i części zamiennych.
- Gniazdo płytki musi zostać wyczyszczone przed jej zamocowaniem.
- Moment dokręcania śruby mocującej płytkę powinien wynosić 4.5 N·m.
- Ze względów bezpieczeństwa podczas wymiany płytki należy użyć nowej śruby.
- Maksymalne wartości obrotów na minutę są określane na podstawie testu wytrzymałościowego. Użycie obrotów przekraczających wartości maksymalne może spowodować pęknięcie płytki, uszkodzenie maszyny lub obrażenia ciała operatora.
- Płytki XVCT ma ostre krawędzie skrawające. Podczas obsługi należy zawsze nosić rękawice ochronne.



tungaloy.com

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

twitter.com/tungaloyjapan

www.youtube.com/tungaloycorporation

Dystrybuowany przez:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26