

Wiertła z wymiennymi końcówkami

DRILLMEISTER

Tungaloy Report No. 412S8-G

Nowe tulejki, przeznaczone do łatwego mocowania narzędzi DrillMeister na automatach tokarskich





Nowe tulejki przeznaczone do łatwego ustawiania narzędzi DrillMeister na automatach tokarskich

Konstrukcja tulejek zaprojektowana na automaty tokarskie

- Umożliwia stosowanie standardowych korpusów TID-F (z kołnierzem) bez dodatkowej obróbki.
- Łatwa wymiana narzędzia na obrabiarce dzięki systemowi blokady bocznej.
- Narzędzie może być wymienione przy minimalnym przesunięciu.
- Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa umożliwia wydajną obróbkę.



Przegląd dostępnych tulejek

Średnica wiertła (mm)	Oznaczenie korpusu wiertła	Średnica chwytu tulejki (mm)						
		ø16	ø19.05	ø20	ø22	ø25	ø25.4	ø32
ø6 - ø9.9	TID***F12...	○	○	○	○	○	○	○
ø10 - ø14.9	TID***F16...		○	○	○	○	○	○
ø15 - ø17.9	TID***F20...					○	○	○

System oznaczeń

BLM **254** - **16** **L** **F**

1 Średnica chwytu tulejki (mm)	
254	ø25.4

2 Średnica chwytu wiertła (mm)	
16	ø16

3 Długość (mm)	
L	Długa
S	Krótka

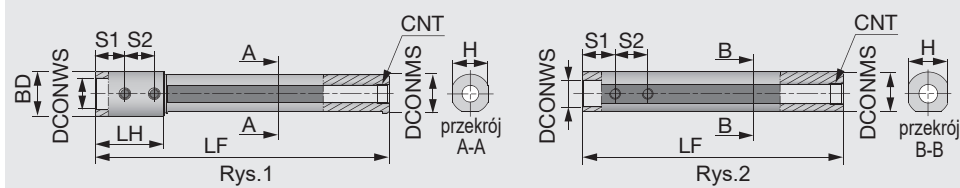
4 Kształt tulejki	
F	Z kołnierzem
R	Okrągła



Z kołnierzem



Walcowe



Oznaczenie	DCONMS	DCONWS	LF	LH	BD	H	S1	S2	CNT	Korpus	Rys.
BLM16-12LF	16	12	85	35	20	15.5	15	15	Rc1/8	TID***F12...	1
BLM19-12LF	19.05	12	140	35	23	18.5	15	15	Rc1/8	TID***F12...	1
BLM19-12SF	19.05	12	90	35	23	18.5	15	15	Rc1/8	TID***F12...	1
BLM19-16LF	19.05	16	140	35	23	18.5	15	15	Rc1/8	TID***F16...	1
BLM19-16SF	19.05	16	90	35	23	18.5	15	15	Rc1/8	TID***F16...	1
BLM20-12LR	20	12	120	-	-	19	15	15	Rc1/8	TID***F12...	2
BLM20-16LF	20	16	150	35	23	19	15	15	Rc1/8	TID***F16...	1
BLM22-12LR	22	12	120	-	-	21.5	15	15	Rc1/8	TID***F12...	2
BLM22-16LF	22	16	140	35	25	21.5	15	15	Rc1/8	TID***F16...	1
BLM25-12LR	25	12	115	-	-	24	15	15	Rc1/8	TID***F12...	2
BLM25-16LR	25	16	115	-	-	24	15	15	Rc1/8	TID***F16...	2
BLM25-20LF	25	20	150	35	28	24	15	15	Rc1/8	TID***F20...	1
BLM254-12LR	25.4	12	115	-	-	24.7	15	15	Rc1/8	TID***F12...	2
BLM254-12SR	25.4	12	75	-	-	24.7	15	15	Rc1/8	TID***F12...	2
BLM254-16LR	25.4	16	115	-	-	24.7	15	15	Rc1/8	TID***F16...	2
BLM254-16SR	25.4	16	75	-	-	24.7	15	15	Rc1/8	TID***F16...	2
BLM254-20LF	25.4	20	140	35	28	24.7	15	15	Rc1/8	TID***F20...	1
BLM32-12LR	32	12	120	-	-	31.5	15	15	Rc1/8	TID***F12...	2
BLM32-16LR	32	16	120	-	-	31.5	15	15	Rc1/8	TID***F16...	2
BLM32-20LR	32	20	120	-	-	31.5	15	15	Rc1/8	TID***F20...	2

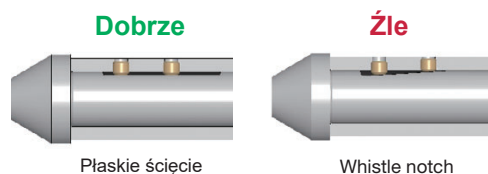
CZĘŚCI ZAMIENNE



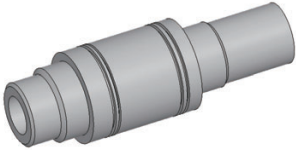

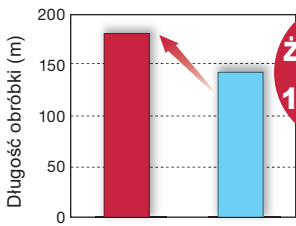
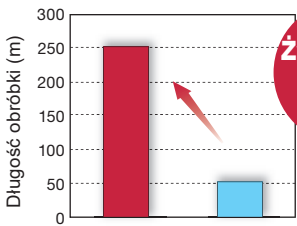
Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
BLM16/19/20/22...	SR M5x4 FLAT	P-2.5
BLM25-12LR	SR M5x6 FLAT	P-2.5
BLM25-16LR, BLM25-20LF	SR M5x4 FLAT	P-2.5
BLM254-12LR, BLM254-12SR	SR M5x6 FLAT	P-2.5
BLM254-16LR, BLM254-16SR, BLM254-20LF	SR M5x4 FLAT	P-2.5
BLM32-12LR, BLM32-16LR	SR M5x6 FLAT	P-2.5
BLM32-20LR	SR M5x4 FLAT	P-2.5

Wskazówka dotycząca stosowania tulejek

- Parametry skrawania - patrz oddzielny raport Tungaloy i katalog produktów.
- Ze względu na stabilność mocowania proszę zrezygnować z chwytów typu whistle notch i weldon.



PRZYKŁADY PRAKTYCZNE

Typ detalu	Część pompy	Część tłoka	
Korpus wiertła	TID100F16-3	TID125F16-5	
Końcówka wymienna	DMP101	DMF126	
Gatunek	AH725	AH9130	
Materiał obrabiany	SUS430 / X6Cr17	S10C / C10E / C10	
	 M	 P	
Warunki obróbki	Prędkość skrawania: V_c (m/min.)	79	
	Posuw: f (mm/obr.)	0.15	
	Posuw minutowy: V_f (mm/obr.)	373	
	Średnica wiertła: DC (mm)	10.1	
	Długość otworu: H (mm)	17.9	
	Chłodziwo	Na mokro (chłodzenie zewnętrzne)	Na mokro (chłodzenie wewnętrzne)
	Obrabiarka	Automat tokarski	Automat tokarski
Wyniki	 <p>Żywołność wzrosła 1.2 raza!</p> <p>DRILLMEISTER Konkurent DMP</p> <p>Stabilność obróbki została poprawiona dzięki zastosowaniu głowicy DMP o niskiej sile skrawania, osiągając o 20% większą trwałość niż stosowane dotychczas wiertła. Ponadto, narzędzia mogą być wymieniane wewnątrz obrabiarki, co prowadzi do poprawienia jej czasu pracy.</p>	 <p>Żywołność wzrosła 5 razy!</p> <p>DRILLMEISTER Konkurent DMF</p> <p>Końcówka wiertła DMF w gatunku AH9130 wykazała 5 razy większą trwałość niż istniejące wiertło monolityczne. Wymiana narzędzi stała się znacznie łatwiejsza i szybsza, ponieważ odbywa się na obrabiarce. Ponadto, zarządzanie narzędziami polepszyło się poprzez wyeliminowanie ich ponownego szlifowania.</p>	



tungaloy.com

follow us at:

facebook.com/tungaloyjapan

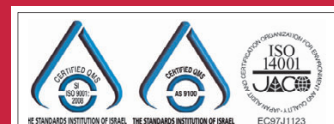
twitter.com/tungaloyjapan

www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper

Oct. 2022 (TJ)