Wielofunkcyjny frez z ostrzem centralnym

DOMULTIREC

Tungaloy Report No. 548S1-G

Wielofunkcyjny frez z ostrzem centralnym, teraz oferowany z dodatkowymi promieniami naroży płytek i w wersji modułowej w postaci wymiennych głowiczek

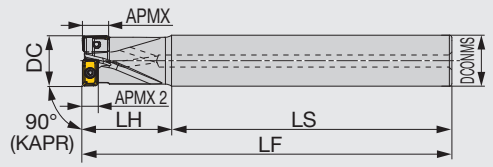
TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES

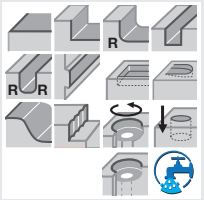
Więcej informacji

EVLX08/10/12

Wielofunkcyjny frez walcowo-czołowy z ostrzem centralnym i płytkami mocowanymi śrubą.

GAMP: Płytka centralna -2.6˚ ~ -4.4˚, Płytka zewnętrzna+6.1˚ ~ +7.1˚
GAMF: Płytka centralna +0.2˚ ~ +1.3˚, Płytka zewnętrzna-15.7˚ ~ -15˚





Oznaczenie	APMX	APMX 2	DC	CICT	DCONMS	LS	LH	LF	WT(kg)	Otwór powietrza	Płytka
EVLX08M016C16.0R02	7	4	16	2	16	100	30	130	0.18	Jest	LXMU08...
EVLX08M016C16.0R02L	7	4	16	2	16	130	50	180	0.25	Jest	LXMU08...
EVLX08M017C16.0R02L	7	4	17	2	16	155	25	180	0.26	Jest	LXMU08...
EVLX10M020C20.0R02	9	4	20	2	20	110	35	145	0.31	Jest	LXMU10...
EVLX10M020C20.0R02L	9	4	20	2	20	130	60	190	0.41	Jest	LXMU10...
EVLX10M021C20.0R02L	9	4	21	2	20	160	30	190	0.42	Jest	LXMU10...
EVLX12M025C25.0R02	11	6	25	2	25	105	45	150	0.51	Jest	LXMU12...
EVLX12M025C25.0R02L	11	6	25	2	25	150	75	225	0.77	Jest	LXMU12...
EVLX12M026C25.0R02L	11	6	26	2	25	190	35	225	0.8	Jest	LXMU12...

CZĘŚCI ZAMIENNE

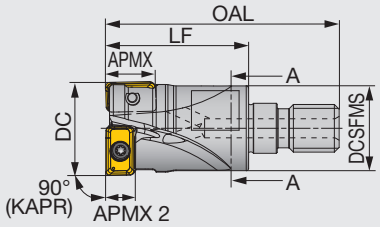
Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
E/HVLX08...	CSPB-2.2	IP-7D
E/HVLX10...	SR-M2.5x0.45-L6IP7	IP-7D
E/HVLX12...	TS30100I/HG-P	IP-9D

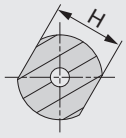
Zalecany moment dokręcania: CSPB-2.2, SR-M2.5x0.45-L6IP7 = 1 N·m, TS30100I/HG-P = 2 N·m

HVLX08/10/12-M

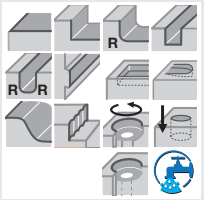
Wielofunkcyjna, modułowa głowiczka frezarska (TungFlex), walcowo-czołowa z ostrzem centralnym i płytkami mocowanymi śrubą.

GAMP: Płytka centralna -2.6˚ ~ -4.4˚, Płytka zewnętrzna +6.1˚ ~ +7.1˚
GAMF: Płytka centralna +0.2˚ ~ +1.3˚, Płytka zewnętrzna -15.7˚ ~ -15˚





Przekrój A-A



Oznaczenie	APMX	APMX 2	DC	CICT	OAL	LF	H	DCSFMS	CRKS	WT(kg)	Otwór powietrza	Płytka
HVLX08M016M08R02	7	4	16	2	42	25	10	14.5	M8	0.03	Jest	LXMU08...
New HVLX08M017M08R02	7	4	17	2	42	25	10	14.5	M8	0.04	Jest	LXMU08...
HVLX10M020M10R02	9	4	20	2	49	30	15	17.8	M10	0.05	Jest	LXMU10...
New HVLX10M021M10R02	9	4	21	2	49	30	15	17.8	M10	0.06	Jest	LXMU10...
HVLX12M025M12R02	11	6	25	2	57	35	17	23	M12	0.1	Jest	LXMU12...
New HVLX12M026M12R02	11	6	26	2	57	35	17	23	M12	0.1	Jest	LXMU12...

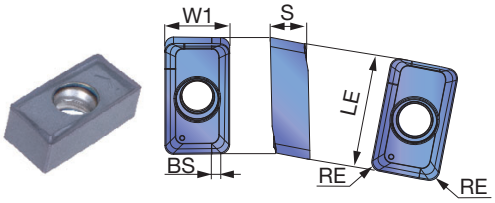
CZĘŚCI ZAMIENNE

Oznaczenie	Śruba mocująca	Klucz
HVLX08M016M08R02	CSPB-2.2	IP-7D
HVLX10M020M10R02	SR-M2.5x0.45-L6IP7	IP-7D
HVLX12M025M12R02	TS30100I/HG-P	IP-9D

Zalecany moment dokręcania: CSPB-2.2, SR-M2.5x0.45-L6IP7 = 1 N·m, TS30100I/HG-P = 2 N·m

PŁYTKI

LXMU-MM



P	Stal	★	☆		
M	Stal nierdzewna	★			
K	Żeliwo		☆	★	
N	Mat. nieżelazne				
S	Superstopy	☆		★	
H	Materiały twarde			★	

★ : Pierwszy wybór
☆ : Drugi wybór

Oznaczenie	RE	APMX	Pokrywane AH3225	AH120	AH8015	LE	W1	S	BS
LXMU080304PER-MM	0.4	7	●	●	●	7.7	5	2.8	0.8
New LXMU10T304PER-MM	0.4	9	●		●	10	6	3.2	1.2
LXMU10T308PER-MM	0.8	9	●	●	●	10	6	3.2	0.8
New LXMU120404PER-MM	0.4	11	●		●	12.2	7.1	4.2	1.2
LXMU120408PER-MM	0.8	11	●	●	●	12.2	7.1	4.2	0.8

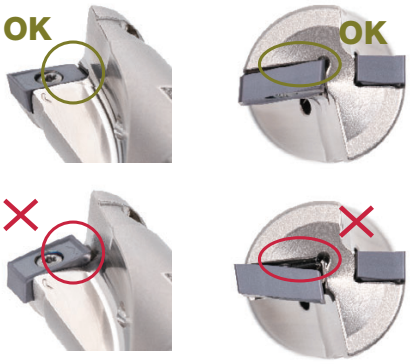
● : Nowy produkt
● Dostępne

Ostrożnie przy montażu płytek

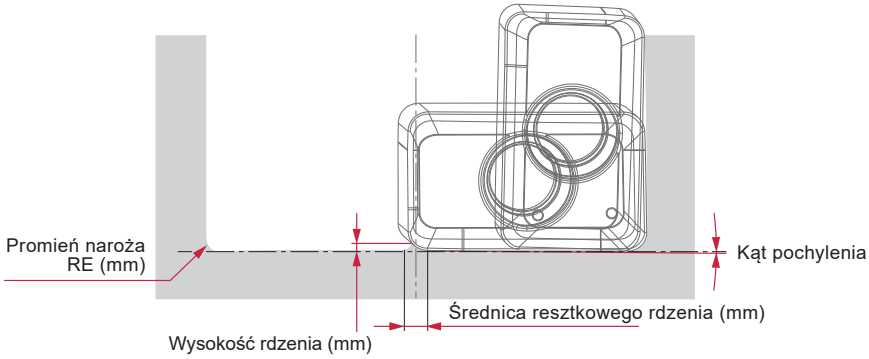
Należy się upewnić, że płytka nie jest uniesiona w gnieździe i nie ma szczeliny między płytką a gniazdem.

Płytka zewnętrzna

Płytka centralna



KSZTAŁT DNA OTWORU PO WIERCENIU



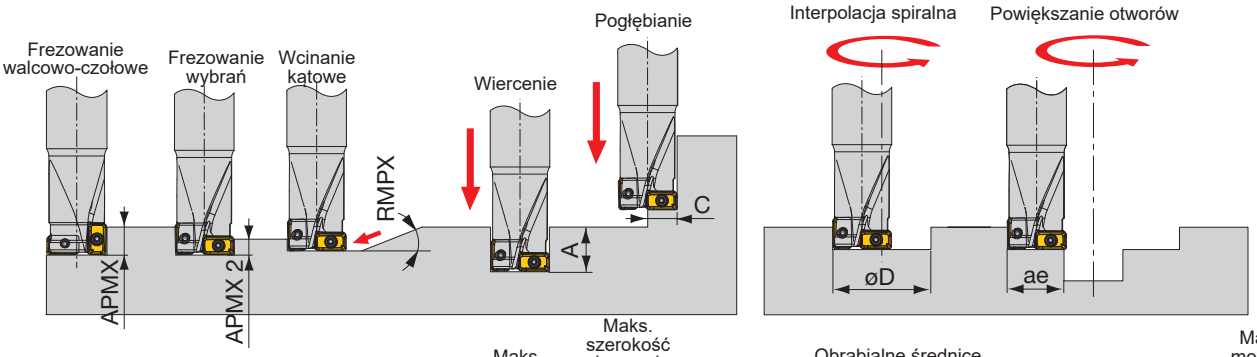
DC	D16	D17	D20		D21		D25		D26	
Płytka	LXMU08...		LXMU10...				LXMU12...			
RE (mm)	0.4		0.4	0.8	0.4	0.8	0.4	0.8	0.4	0.8
Wysokość rdzenia (mm)	0.43	0.86	0.1	0.24	0.86	0.86	0.45	0.45	0.86	0.86
Średnica rdzenia (mm)	0.9	1.9	0.21	1.02	1.22	2.02	0.7	1.37	1.59	2.36
Kąt pochylenia	Stożek ≈ 0.3° kąta pochylenia									

STANDARDOWE PARAMETRY SKRAWANIA

ISO	Materiały obrabiane		Twardość	Gatunki	Prędkość skrawania *Vc* (m/min.)	Wiercenie (ZEFP = 1)* Posuw na obrót f (mm/obr.)	Pogłębianie / interpolacja spiralna* Posuw na ostrze *fz* (mm/ost.) 08	10 / 12
P	Stal niskowęglowa S15C, SS400, etc. C15E4, E275A, etc.		- 200 HB	AH3225	100 - 300	0.03 - 0.08	0.05 - 0.25	0.05 - 0.3
P	Stal węglowa i stal stopowa S55C, SCM440, etc. C55, 42CrMo4, etc.		- 300 HB	AH3225	100 - 250	0.03 - 0.08	0.05 - 0.25	0.05 - 0.3
P	Stal wstępnie hartowana NAK80, PX5, etc.		30 - 40 HRC	AH3225	100 - 200	0.03 - 0.06	0.05 - 0.2	0.05 - 0.25
M	Stal nierdzewna SUS304, SUS316, etc. X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, etc.		-	AH3225	80 - 180	0.03 - 0.08	0.05 - 0.2	0.05 - 0.22
K	Żeliwo szare FC250, FC300, etc. 250, 300, etc.		150 - 250 HB	AH8015	100 - 300	0.03 - 0.1	0.05 - 0.25	0.05 - 0.3
K	Żeliwo sferoidalne FCD400, FCD600, etc. 400-15S, 600-3, etc.		150 - 250 HB	AH8015	100 - 250	0.03 - 0.08	0.05 - 0.2	0.05 - 0.25
S	Stopy tytanu Ti-6Al-4V, etc.		-	AH3225	20 - 60	0.03 - 0.06	0.04 - 0.15	0.04 - 0.15
S	Superstopy Inconel 718, etc.		-	AH8015	20 - 40	0.03 - 0.06	0.04 - 0.15	0.04 - 0.15
H	Stal hartowana	SKD61, etc. X40CrMoV5-1, etc.	40 - 50 HRC	AH8015	50 - 150	0.03 - 0.05	0.04 - 0.15	0.04 - 0.15
H	Stal hartowana	SKD11, etc. X153CrMoV12, etc.	50 - 60 HRC	AH8015	40 - 70	0.03 - 0.05	0.04 - 0.15	0.04 - 0.15

*W następujących przypadkach, należy stosować taki posuw, jakby frez miał jedno efektywne ostrze skrawające (ZEFP = 1):
- Wykonywanie otworów,
- Interpolacja spiralna przy wykonywaniu otworów o średnicy (øD) ≤ 1.25x średnicy narzędzia (DC),
- Osiowa głębokość skrawania przekracza APMX2 (Patrz niżej na APMX2).

ZAKRES ZASTOSOWAŃ



Oznaczenie	DC	Maks. głębokość skrawania APMX	APMX 2	Maks. głębokość wiercenia* A	Maks. szerokość skrawania przy pogłębianiu C	Maks. kąt wcinania RMPX	Obrabialne średnice otworów przy płaskim dnie øDmin	øDmax	Obrabialne średnice otworów øDmin	øDmax	Maks. możliwa szerokość skrawania *ae*
E/HVLX08M016…	16	7	4	12	8	90°	17	30.75	16	31.75	14
E/HVLX08M017…	17	7	4	12	8.5	90°	19	32.75	17	33.75	15
E/HVLX10M020...	20	9	4	15	10	90°	22	37.95	20	39.15	18
E/HVLX10M021…	21	9	4	15	10.5	90°	23.35	39.95	21	40.95	19
E/HVLX12M025...	25	11	6	18.5	12.5	90°	26.65	47.85	25	48.95	23
E/HVLX12M026…	26	11	6	18.5	13	90°	28.65	49.85	26	50.95	24

*Przy wierceniu otworów głębszych niż 5 mm należy stosować metodę przerywanego posuwu lub wycofywania wiertła.

Member IMC Group Tungaloy INDUSTRY 4.0

tungaloy.com
follow us at:
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan
www.youtube.com/tungaloycorporation

Distributed by:

Explore the Tungaloy world!
Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

AS9100 Certified
78006
2015.11.04

ISO14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper Jan. 2023 (TJ)