Linia Oprzyrządowanie

Więcej informacji

System oprzyrządowania

TUNGJET SHRINK

Tungaloy Report No. 389S5-G

Trzpienie frezarskie termokurczliwe z wewnętrznymi dyszami chłodzącymi

TUNGALOY ADDFORCE ACCELERATED LINES

TUNGJETSHRINK

New

Optymalna wydajność i trwałość narzędzia

Charakterystyka

Strumienie chłodziwa są dostarczane do optymalnych obszarów w pobliżu punktów skrawania na obwodzie narzędzia poprzez rowki wewnątrz trzpienia.

- Wydłużona żywotność narzędzia dzięki odpowiedniemu dopływowi chłodziwa.
- Poprawiona kontrola wiórów.

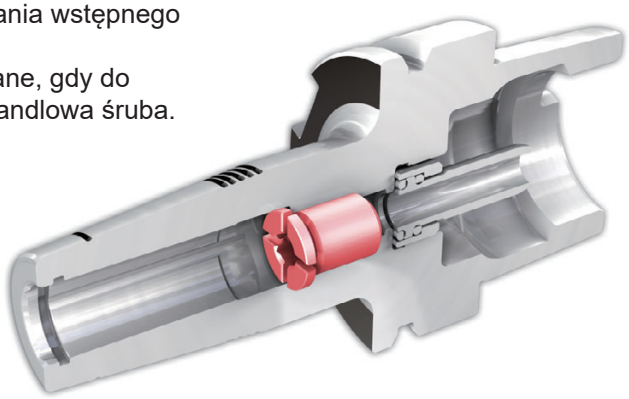
Zwarta konstrukcja trzpienia

- Minimalizuje ryzyko kolizji narzędzia z obrabianym przedmiotem podczas obróbki ciasnych, trudno dostępnych obszarów.

Ostrzeżenie

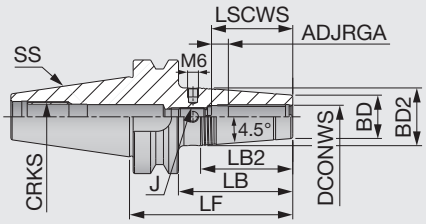
Zawsze używaj dedykowanej śruby do ustawiania wstępnego (PRESET CX M*X...) dołączonej do zestawu.
Chłodziwo może nie być prawidłowo dostarczane, gdy do ustawiania wstępnego używana jest zwykła, handlowa śruba.

PRESET CX



BT-SRKIN-CX

Trzpienie frezarskie termokurczliwe z chwytami stożkowymi BT MAS-403 form AD.



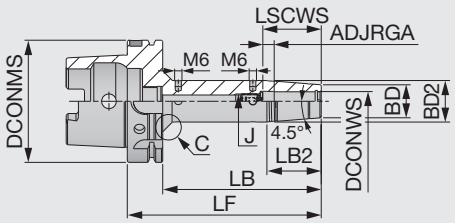
Oznaczenie	SS	DCONWS	BD	BD2	LF	LB	LB2	ADJRGA	LSCWS	J	CRKS
BT40SRKIN6X90CX (1)	40	6	21	27	90	63	38	9.5	34	M5	M16
BT40SRKIN8X90CX (1)	40	8	21	27	90	63	38	9.5	34	M6	M16
BT40SRKIN10X90CX (1)	40	10	24	32	90	63	50.8	9.5	39.8	M8	M16
BT50SRKIN6X100CX (2)	50	6	21	26	100	62	32	9.5	34	M5	M24
BT50SRKIN8X100CX (2)	50	8	21	27	100	62	38	9.5	34	M6	M24
BT50SRKIN10X100CX (2)	50	10	24	32	100	62	50.8	9.3	39.8	M8	M24

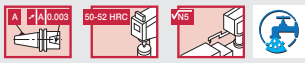
Do trzpienia SRKIN należy używać indukcyjnego urządzenia grzewczego.
Trzpień może być używany do mocowania dowolnego, standardowego narzędzia, w tym z węglików spiekanych, HSS lub stali.
Niewyważenie poniżej 1 g x mm nie jest gwarantowane
Zawsze używaj dedykowanej śruby do ustawiania wstępnego (PRESET CX M*X...) dołączonej do zestawu

(1) Wyważony do G2.5 max. przy n: 25,000 min^{-1}
(2) Wyważony do G2.5 max. przy n: 20,000 min^{-1}

HSK A-SRKIN-CX

Trzpienie frezarskie termokurczliwe z chwytami stożkowymi HSK DIN69893 form A.





Szczegół C

Rys.1 Rys.2

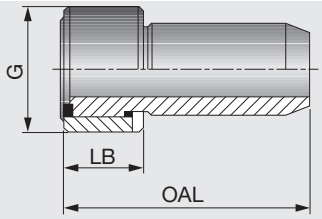
Oznaczenie	DCONMS	DCONWS	BD	BD2	LF	LB	LB2	ADJRGA	LSCWS	J	Rys.
HSKA63SRKIN6X80CX (1)	63	6	21	27	80	54	38.1	9.4	34	M5	1
HSKA63SRKIN6X120CX (1)	63	6	21	27	120	94	38.1	9.4	34	M5	1
HSKA63SRKIN8X80CX (1)	63	8	21	27	80	54	38.1	9.5	34	M6	1
HSKA63SRKIN8X120CX (1)	63	8	21	27	120	94	38.1	9.5	34	M6	1
HSKA63SRKIN10X85CX (1)	63	10	24	32	85	59	50.8	9.3	39.8	M8	1
HSKA63SRKIN10X120CX (1)	63	10	24	32	120	94	50.8	9.3	39.8	M8	1
HSKA100SRKIN6X85CX (2)	100	6	21	27	85	56	38.1	9.7	34	M5	2
HSKA100SRKIN8X85CX (2)	100	8	21	27	85	56	38.1	9.5	34	M6	2
HSKA100SRKIN10X90CX (2)	100	10	24	32	90	61	50.8	9.3	39.8	M8	2

Zawsze montuj rurkę (brak w zestawie) do wewnętrznego doprowadzania chłodziwa.
Trzpień może być używany do mocowania dowolnego, standardowego narzędzia, w tym z węglików spiekanych, HSS lub stali.
Niewyważenie poniżej 1 g x mm nie jest gwarantowane
Zawsze używaj dedykowanej śruby do ustawiania wstępnego (PRESET CX M*X...) dołączonej do zestawu

(1) Wyważony do G2.5 max. przy n: 25,000 min^{-1}
Rura chłodziwa # COOLINGTUBEHSKA63
Klucz do rury chłodziwa # WRENCH COOL TUBE HSK63
(2) Wyważony do G2.5 max. przy n: 20,000 min^{-1}
Rura chłodziwa # COOLINGTUBEHSKA100
Klucz do rury chłodziwa # WRENCH COOL TUBE HSK100

COOLING TUBE-HSK

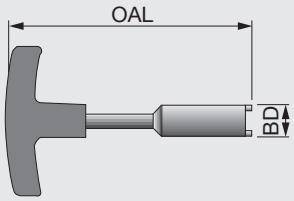
Rura chłodziwa do chwytu HSK.



Oznaczenie	Rozmiar HSK	OAL	LB	G
COOLINGTUBEHSKA63	63	36	11.5	M18X1
COOLINGTUBEHSKA100	100	43.6	15.5	M24X1.5

KLUCZ

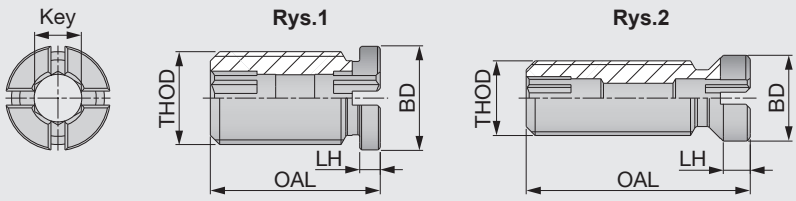
Klucz do rury chłodziwa HSK.



Oznaczenie	Rozmiar HSK	BD	OAL
WRENCH COOL TUBE HSK63	63	17	122
WRENCH COOL TUBE HSK100	100	22	141

PRESET CX

Śruba do ustawiania wstępnego z otworem chłodziwa do trzpieni SRKIN-CX.



Oznaczenie	THOD	OAL	BD	LH	Key	Rys.
PRESET CX M5X13	M5	15	5.8	2.2	2.5	2
PRESET CX M6X12	M6	14	8	2	3	1
PRESET CX M8X16	M8	18.2	9.3	2.2	4	1

Member IMC Group Tungaloy INDUSTRY 4.0

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

Dystrybuowany przez:

Explore the Tungaloy world!
Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com

AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97J1123
1997.11.26

Produced from Recycled paper Apr. 2023 (TJ)