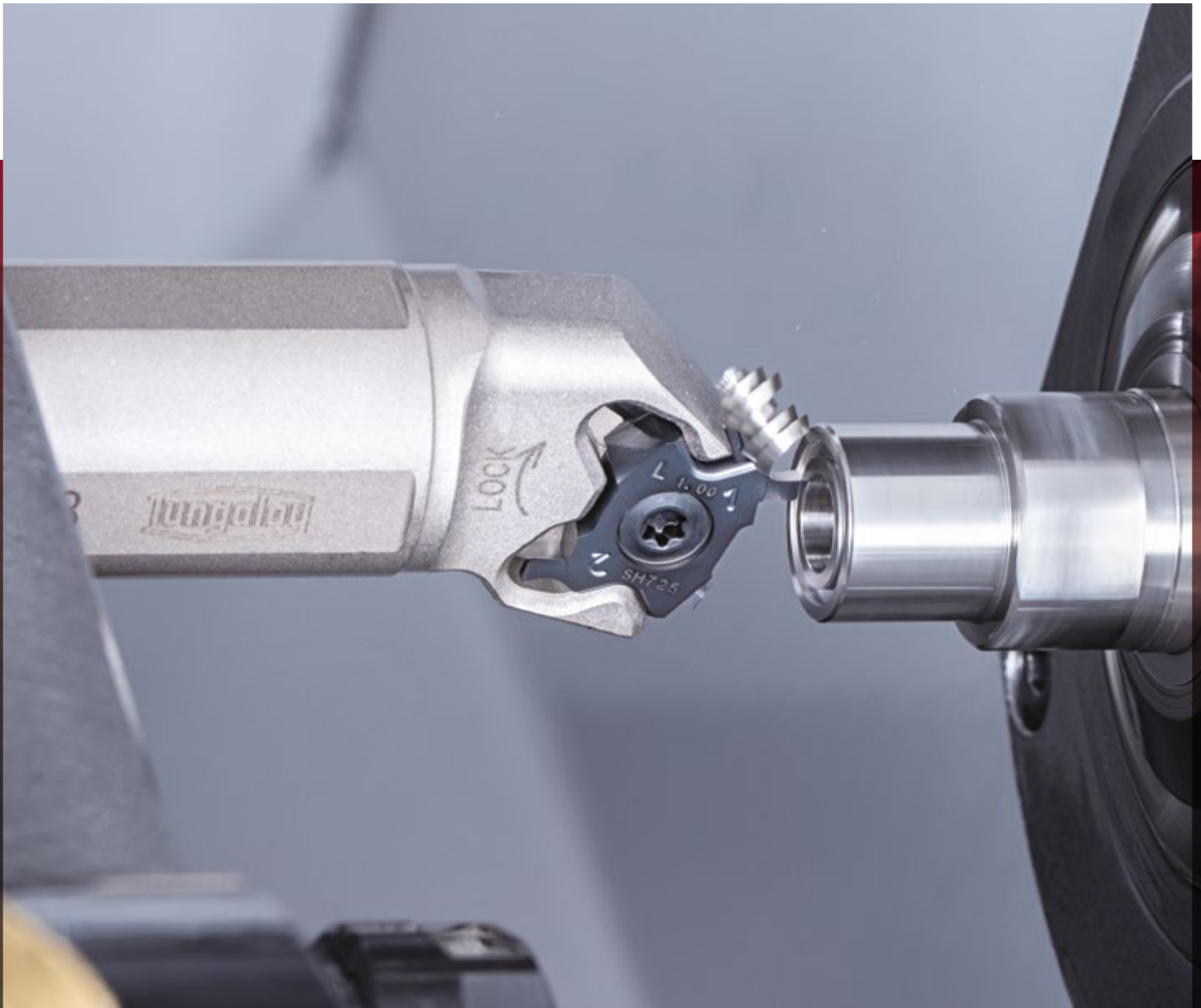
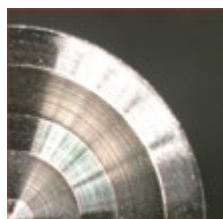
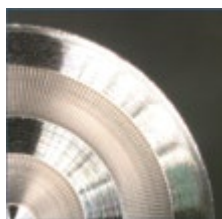
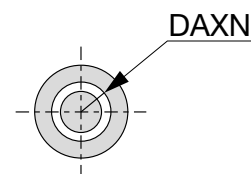


TETRAMCUT

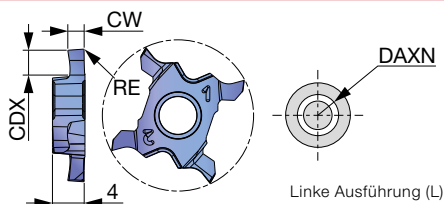
Tungaloy Report Nr. 416S2-G

Neue TCF18 Wendeschneidplatten und Halter für das Einstecken von kleinen Durchmessern auf Langdrehmaschinen





Wendeschneidplatte : TCF18L200F-005 SH725
Werkstück-Werkstoff : SUS316L
Schnittgeschwindigkeit : $V_c = 50 \text{ m/min}$
Vorschub : $f = 0.03 \text{ mm/U}$
Einstechbreite : $CW = 2 \text{ mm}$
Einstechtiefe : $CDX = 3 \text{ mm}$
Kühlmittel : Nass
Außendurchmesser der Axialnut : 6, 13 mm

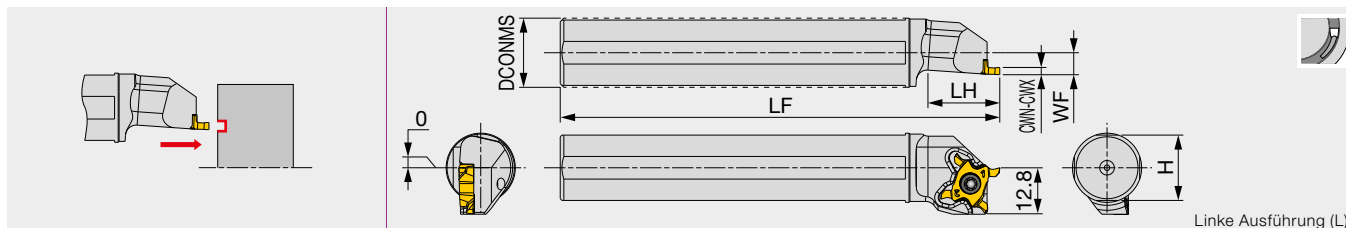


★: Erste Wahl

5 Stück pro Paket
●: Neue Aufstellung

JS-STCFL18

Werkzeughalter zum Einstechen mit Rundschaft



Linke Ausführung (L)

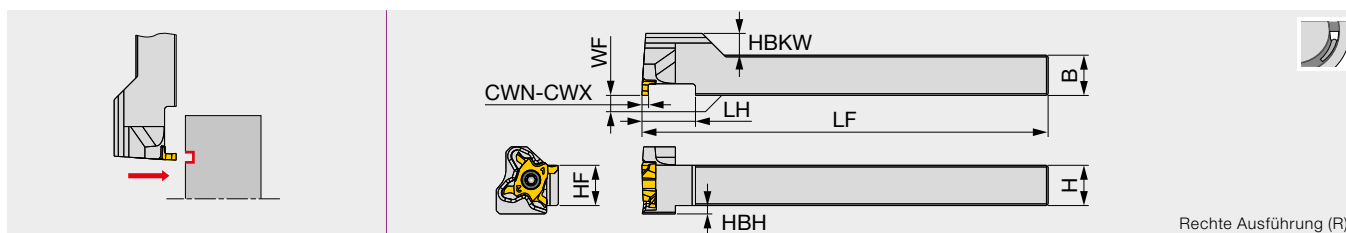
Bezeichnung	CWN	CWX	DCONMS	LF	LH	H	WF	WSP	Drehmoment*
JS16F-STCFL18	0.5	2.5	16	85	20	15	6	TCF18L...	1.2
JS19G-STCFL18	0.5	2.5	19.05	90	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS19X-STCFL18	0.5	2.5	19.05	120	20	18	6	TCF18L...	1.2
JS20G-STCFL18	0.5	2.5	20	90	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS20X-STCFL18	0.5	2.5	20	120	20	19	6	TCF18L...	1.2
JS22X-STCFL18	0.5	2.5	22	120	20	21	6	TCF18L...	1.2
JS25H-STCFL18	0.5	2.5	25	100	20	24	6	TCF18L...	1.2
JS254X-STCFL18	0.5	2.5	25.4	120	20	24.5	6	TCF18L...	1.2

Hinweis: Die linke Wendeschneidplatte (L) wird für die linken Werkzeughalter (L) verwendet.

*Empf. Drehmoment(N-m) für Klemmung

STCFVR-18

Einstech-Werkzeughalter mit Vierkantschaft, für Langdrehmaschinen



Rechte Ausführung (R)

Bezeichnung	CWN	CWX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBH	WSP	Drehmoment*
STCFVR1010H18	0.5	2.5	10	10	100	12	10	0	8.5	4.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212F18	0.5	2.5	12	12	85	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1212X18	0.5	2.5	12	12	120	16	12	0	6.5	2.5	TCF18L...	1.2
STCFVR1616X18	0.5	2.5	16	16	120	20	16	0	2.5	0	TCF18L...	1.2

Hinweis: Die linke Wendeschneidplatte (L) wird für die rechten Werkzeughalter (R) verwendet.

*Empf. Drehmoment(N-m) für Klemmung

AUSTAUSCHTEILE

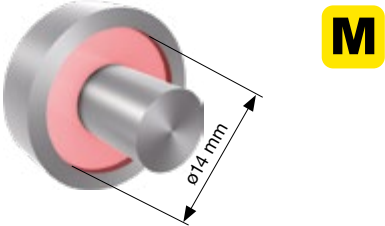
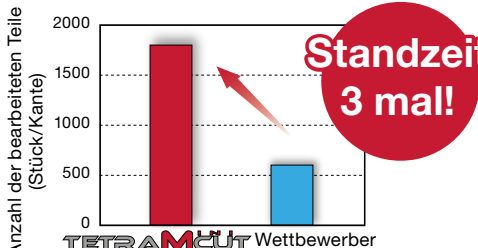
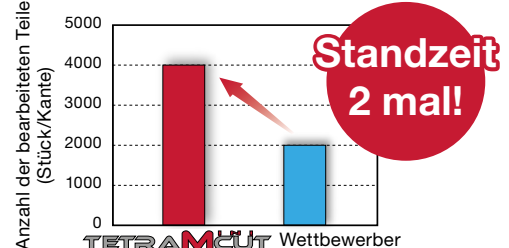
Bezeichnung	Schraube/Klemmung	Schlüssel
JS**-STCFL18 / STCFVR**18	CSTC-4L100DR	T-1008/5

STANDARD-SCHNITTDATEN

TCF18L (Einstechen)

ISO	Werkstoffe des Werkstücks	Sorten	Schnittgeschwind. Vc (m/min)	Vorschub f (mm/U)
P	Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt S15C, C15E, C15E4, S20C, C20, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	Kohlenstoffstähle, legierter Stahl S55C, C55, SCM440, 42CrMoS4, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	Vorgehärteter Stahl NAK80, PX5, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
M	Rostfreier Stahl SUS304, X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
K	Grauguss FC250, GG25, 250, FC300, GG30, 300, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
	Kugelgraphitguss FCD400, 400-15, FCD600, GGG60, 600-3, etc.	SH725	30 - 100	0.01 - 0.04
S	Titan-Legierungen Ti-6Al-4V, etc.	SH725	20 - 40	0.01 - 0.04
	Superlegierungen Inconel718, etc.	SH725	10 - 30	0.01 - 0.04

PRAKTISCHE BEISPIELE

Werkstücktyp		Ventilteile	Welle (Teile für Autoklimaanlagen)
Werkzeughalter		JS16F-STCFL18	JS19X-STCFL18
Wendeschneidplatte		TCF18L200F-005	TCF18L100F-005
Sorte		SH725	SH725
Werkstoff		SUS304 / X5CrNi18-9	S20C / C20
			
Schnittdaten	Einstechbreite : CW (mm)	2	1
	Einstechtiefe : CDX (mm)	1	2
	Schnittgeschwind. : Vc (m/min)	50	60
	Vorschub : f (mm/rev)	0.04	0.01
	Bearbeitung	Einstechen der Fläche	Einstechen der Fläche
Kühlmittel		Nass	Nass
Ergebnisse			
		TetraMini-Cut eliminiert Ratterer dank der sicheren Wendeschneidplattenklemmung und des starren Halters, wodurch sich die Standzeit um den Faktor 3 erhöht.	TetraMini-Cut sorgte für eine gleichbleibende Teilequalität dank sicherer Wendeschneidplatten-Klemmung und erhöhte zudem die Standzeit um den Faktor 2.



Tungaloy-NTK Germany GmbH
 Katzbergstr. 3a
 40764 Langenfeld, Germany
 Tel: +49-2173-90420-0
 Fax: +49-2173-90420-19
 customer.service@tungaloy.de
www.tungaloy.de



AS9100 Certified
 78006
 2015.11.04
 ISO 14001 Certified
 EC97J1123
 1997.11.26

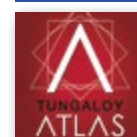
in



f



FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



Produced from Recycled paper

May. 2021 (TJ)