

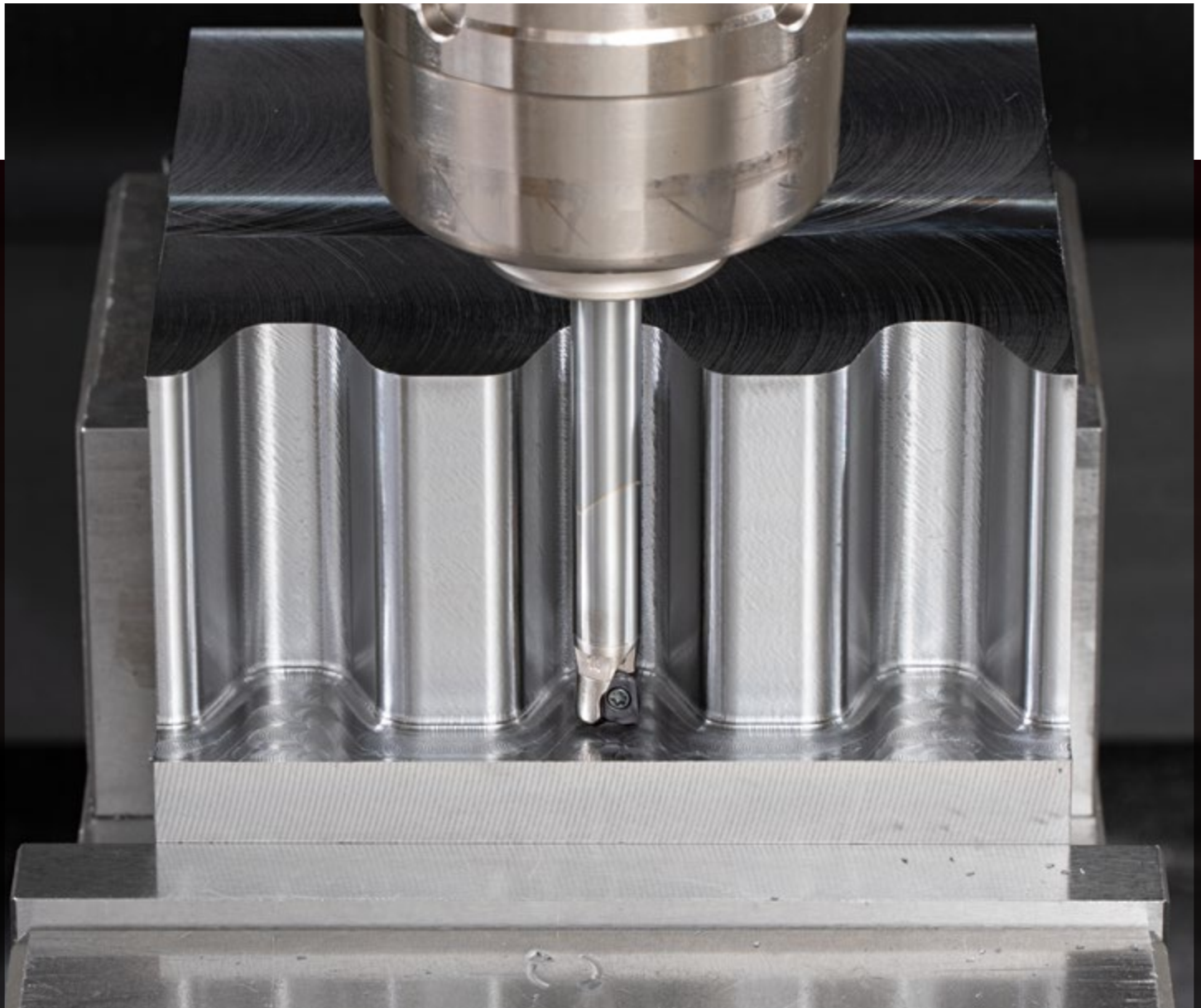


Hochvorschubfräser

ADD^DFEED

Tungaloy-Bericht Nr. 545S1-G

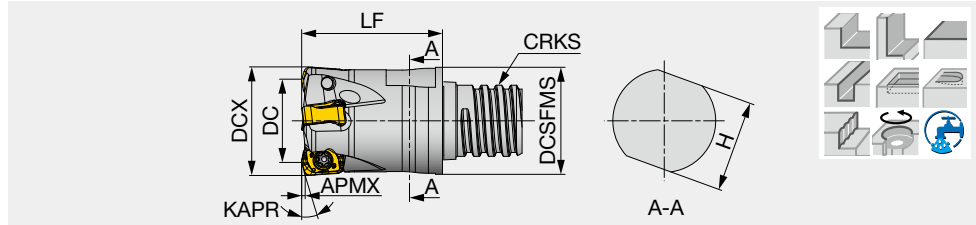
Modularer Hochvorschub Fräskopf ab Durchmesser **8 mm**



Hochvorschubfräser mit hoher Werkzeugstabilität auch bei langen Auskragungen

HXN02R

Modularer Hochvorschubfräser (TungMeister)



Bezeichnung	APMX	DCX	CICT	DC	DCSFMS	LF	H	KAPR	CRKS	WT(kg)	Kühlmittel-zufuhr	Wendeschneid-platten
HXN02R008MS05-01	0.5	8	1	3.97	7.6	10	5.5	17	S05	0.004	Mit	LNMU0202...
HXN02R010MS06-02	0.5	10	2	5.88	9.6	16	8	17	S06	0.01	Mit	LNMU0202...
HXN02R012MS08-02	0.5	12	2	7.8	11.5	18	10	17	S08	0.01	Mit	LNMU0202...
HXN02R016MS10-04	0.5	16	4	11.8	15.2	20	13	17	S10	0.03	Mit	LNMU0202...

AUSTAUSCHTEILE

Bezeichnung	Schraube/Klemmung	Schlüssel 1	Schlüssel 2
HXN02R008MS05...	CSPB-1.8FL3.6	IP-6DB	KEYV-S05
HXN02R010MS06...	CSPB-1.8FL4.3	IP-6DB	KEYV-S06
HXN02R012MS08...	CSPB-1.8FL4.3	IP-6DB	KEYV-S08
HXN02R016MS10...	CSPB-1.8FL4.3	IP-6DB	KEYV-S10

Toleranz des Werkzeug-Ø

Werkzeug-Ø 0 / -0.4

Für die Auswahl der WSP

Für die Auswahl des modularen Schafts

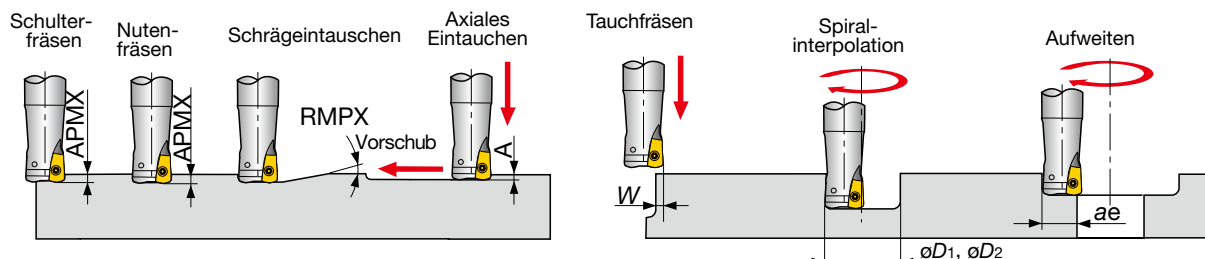


Hinweis: Der Spezialschlüssel wird separat verkauft.

*Empf. Drehmoment (N-m): CSPB-1.8FL3.6, CSPB-1.8FL4.3 = 0.5

KEYV-S05 = 7, KEYV-S06 = 10, KEYV-S08 = 15, KEYV-S10 = 28

ANWENDUNGSBEREICH



Bezeichnung	DCX	Max. Schnitttiefe APMX	Max. Tauchwinkel RMPX	Max. Eintauchen A	Max. seitliche Zustellung/ Tauchfräsen W	Min. Bearbeitungs-Ø øD ₁	Max. Bearbeitungs-Ø øD ₂	Max. Schnittweite/ Aufweiten ae
HXN02R008MS05-01	8	0.5	0.5	0.03	2	11.5	13.2	5.87
HXN02R010MS06-02	10	0.5	2.8	2.8	2	13.8	17	7.82
HXN02R012MS08-02	12	0.5	1.9	1.9	2	17.8	21	9.81
HXN02R016MS10-04	16	0.5	1.2	1.2	2	25.8	29	13.8



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



Überreicht durch:



Tungaloy APP & SNS

FIND US ON THE CLOUD!
machiningcloud.com



AS9100 Certified
78006
2015.11.04
ISO 14001 Certified
EC97/J1123
1997.11.26