

MILLLINE Фреза для обработки уступов



DOREEC

Превосходная производительность и прочные режущие кромки!



Характеристики

Сменная пластина с прочными режущими кромками

Повышение производительности за счет повышения скорости подачи



- Αί ευρωτέ ιαδα αίεε οαί ε οίαίυθαά ο ηεεό δααίεϋ
- Άαοñðííϋϋ ηίαίίϋϋ ιεαñòεία η 4 δααούειε εδñε αιε
- Èíαρ òñϋ 3 δααεε÷íυò òεία δααεό ηα ααεδωαίεϋ á αδøείυ: 0.4, 0.8 è 1.6 ìì

Производительность обработки

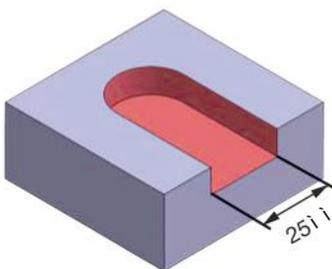
Сравнение прочности



Άεεία òð είñòðóíáíò: $\varnothing 25$ ìì
 Δααεóñ ααδøείυ: $re = 0.4$
 Ιαδαά αουαααίυε ία òαδεαε: N55 (200ÍÁ)
 Νοαίτε: Άαδ òεαεεύίυε, η òó÷íυì óí òααεαίεαì, Á Õ50
 Νείðñòòυ δαααίεϋ: $V_c = 150$ ì/ìεí.
 Ìí αα÷α ία αóα: $f_z = 0.25$ ìì/αóα
 Άεóαεία δαααίεϋ: $ad = 5.0$ ì ì
 Øεðεία δα ααίεϋ: $aa = 12.5$ ìì
 ΝÍ AE: Άαα εññ εύαία ίεϋ ΝÍ AE
 Èí εε÷αñòαί ηίαίίυò ιεαñòεì:
 Èññ εύαóαñϋ ð ευεί 1 ηίαίίϋϋ ιεαñòεία

Превосходная стабильность даже при обработке с высокой скоростью подачи!

Сравнение по скорости съема металла



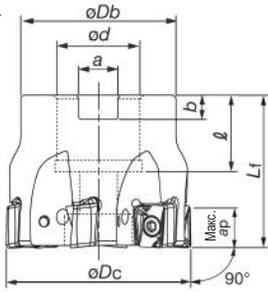
- Ιδñδα ααίεα ίαα à
- Ιαδαά αουαααίυε ία òαδεαε: N55 (200ÍÁ)
- Νοαίτε: á αδδεαεεύίυε, η òó÷íυì óíδαα εαίεαì, Á Õ50

Δααε òðá ααδίααίεϋ	DOREC	Άδóαε ίðτεαί αεòαεϋ
Èίñòðóíáíò	EPQ11R025M25.0-02 ($\varnothing 25$ mm, $z = 2$)	$\varnothing 25$ ìì, $z = 3$
Νίαίίϋϋ ιεαñòεία	LQMU110704PNER-MJ AH725	Νίαίίϋϋ ιεαñòεία η 2 óααίε, ηίíòá αóñòααò ηίεαα ó P30
Νείðñòòυ δαααίεϋ V_c (ì/ìεí.)	200	150
Ìí αα÷α ία αóα f_z (ìì/ò)	0.15	0.1
Άεóαεία δαααίεϋ ad (ìì)	8	5
Νείðñòòυ ηύαία ία òαεεα Q (ñì 3 /ìεí)	150	70

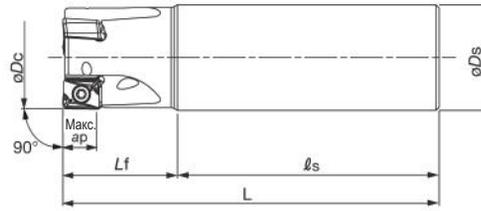


Φρέζα

Όρθογώνια φρέζα



Επίτομα φρέζα



ιαε π. αό: 9 ιι

Запасные части

Γραμμή	Κωδικός ανταλλακτικού
Φρέζα	CSTB-3.5L115
Πλάκα	BLDT10/S7
Πλάκα	SW6-SD
Πλάκα	T-10D

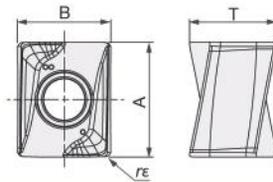
Торцевой тип

Έκδοση	Μητρώο	Αριθμός πλακών	Διαστάσεις (mm)						Ακτίνα (R)	Αριθμός τρυπανιών		
			oDc	oDb	oD	ℓ	Lf	b			a	
TRQ11R040M16.0E05	●	5	40	35	16	19	40	5.6	8.4	0.2	αα	CM8x30H
TRQ11R050M22.0E06	●	6	50	41	22	20	40	6.3	10.4	0.4	αα	CM10x30H
TRQ11R063M22.0E07	●	7	63	41	22	20	40	6.3	10.4	0.5	αα	CM10x30H
TRQ11R080M27.0E10	●	10	80	50	27	22	50	7	12.4	1.0	αα	CM12x30H
TRQ11R100M32.0E12	●	12	100	60	32	28.5	50	8	14.4	1.4	αα	TMBA-M16H

Концевой тип

Έκδοση	Μητρώο	Αριθμός πλακών	Διαστάσεις (mm)					Ακτίνα (R)	Αριθμός τρυπανιών
			oDc	oDs	ℓs	Lf	L		
EPQ11R025M25.0-02	●	2	25	25	80	35	115	0.3	αα
EPQ11R032M32.0-03	●	3	32	32	80	35	115	0.7	αα
EPQ11R040M32.0-04	●	4	40	32	80	35	115	0.8	αα
EPQ11R050M32.0-05	●	5	50	32	80	40	120	0.9	αα
EPQ11R063M32.0-06	●	6	63	32	80	40	120	1.1	αα
EPQ11R080M32.0-07	●	7	80	32	80	40	120	1.4	αα

Сменные пластины



Έκδοση	Μητρώο	Αριθμός πλακών	Μητρώο			Διαστάσεις (mm)				Φρέζα
			AH725	AH120	AH140	A	B	T	rE	
LQMU110704PNER-MJ	M	αα	●	●	●	11.0	9.0	8.3	0.4	EPQ11R TPQ11R
LQMU110708PNER-MJ	M	αα	●	●	●	11.0	9.0	8.3	0.8	
LQMU110716PNER-MJ	M	αα	●	●	●	11.0	9.0	8.3	1.6	

● : Складская позиция

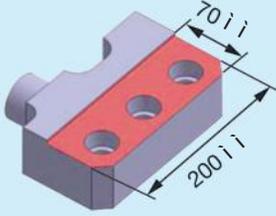
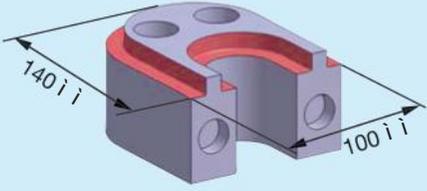
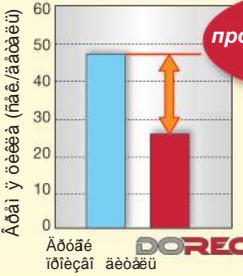
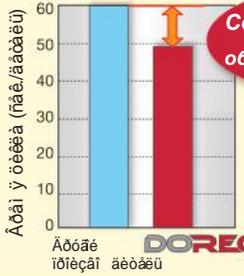
Стандартные условия резания

Υλικό	Αριθμός στροφών (n)	Μητρώο	Βολή (Vc) (m/min)	Βήμα (fz) (mm)
Αustenitic stainless steel (N15A to N1)	~ 200	AH725	180 (100-250)	0.18 (0.10-0.25)
Austenitic stainless steel (N45, N55 to N1)	200 ~ 300		150 (100-230)	0.15 (0.10-0.20)
Austenitic stainless steel (42Cr14, 17 Cr3 to N1)	150 ~ 300		120 (100-180)	
Aluminum alloy (Náδèγ 300, 05 NrNi 18 9 to N1)	-	AH140	150 (90-180)	0.18 (0.10-0.25)
Cast iron	150 ~ 250	AH120	180 (140-250)	0.18 (0.10-0.25)
Titanium alloy (Inconel 718, Ti-6Al-4V to N1)	-	AH725	35 (20-50)	0.14 (0.08-0.20)

• Η βολή είναι η απόσταση που διανύει η φρέζα ανά στροφή.
 • Το βήμα είναι η απόσταση που διανύει η φρέζα ανά δόντι ανά στροφή.

• Τα αποτελέσματα είναι ενδεικτικά και πρέπει να ελεγχθούν με δοκιμές.
 • Τα αποτελέσματα είναι ενδεικτικά και πρέπει να ελεγχθούν με δοκιμές.

Практические примеры

		Деталь станка	Деталь станка
Фреза		TRQ11R050M22.0E06 (φ50, z = 6)	EPQ11R032M32.0-03 (φ32, z = 3)
Сменная пластина		LQM1110708PNER-MJ	LQM1110708PNER-MJ
Сплав		АН725	АН725
Обрабатываемый материал		C55 (200HB)	42CrMo4 (32HRC)
			
Условия обработки	Скорость резания Vc (м/мин.)	180	150
	Подача на зуб fz (мм/т)	0.18	0.15
	Глубина резания ap (мм)	5	5
	Ширина резания ae(мм)	35	10
	Метод обработки	Обработка	Обработка
	СОЖ	Аэрозоль	Аэрозоль
Станок		Автоматический станок с ЧПУ	Автоматический станок с ЧПУ
Результаты		 <p>Повышение производительности на 40%!</p> <p>Vf = 690 → 1240</p> <p>При высокой скорости подачи время обработки значительно сокращается. За счет снижения вероятности внезапного скалывания, обеспечивается продолжительный срок службы инструмента.</p>	 <p>Сокращение времени обработки на 20%!</p> <p>Vf = 530 → 670</p> <p>Благодаря прочной режущей кромке, становится возможной обработка на высоких скоростях, что обеспечивает превосходные показатели производительности.</p>

Tungaloy Corporation

Tungaloy Corporation (Head office)
11-1 Yoshima-Kogyodanchi Iwaki-city, Fukushima, 970-1144 Japan
Phone: +81-246-36-8501 Fax: +81-246-36-8542
<http://www.tungaloy.co.jp/>

Tungaloy America, Inc.
Phone: +1-888-554-8394 Fax: +1-888-554-8392
<http://www.tungaloyamerica.com/>

Tungaloy Canada
Phone: +1-519-758-5779 Fax: +1-519-758-5791
<http://www.tungaloyamerica.com/>

Tungaloy de Mexico S.A.
Phone: +52-449-929-5410 Fax: +52-449-929-5411
<http://www.tungaloyamerica.com/>

Tungaloy do Brasil Comércio de Ferramentas de Corte Ltda.
Phone: +55-19-38262757 Fax: +55-19-38262757
<http://www.tungaloy.co.jp/br/>

Tungaloy Germany GmbH
Phone: +49-2173-90420-0 Fax: +49-2173-90420-19
<http://www.tungaloy.de>

Tungaloy France S.A.S.
Phone: +33-1-6486-4300 Fax: +33-1-6907-7817
<http://www.tungaloy-eu.com/>

Tungaloy Italia S.r.l.
Phone: +39-02-252012-1 Fax: +39-02-252012-65
<http://www.tungaloy-eu.com/>

Tungaloy Czech s.r.o
Phone: +420 532 123 391 Fax: +420 532 123 392
<http://www.tungaloy.co.jp/cz/>

Tungaloy Ibérica S.L.
Phone: +34 93 1131360 Fax: +34 93 1131361
<http://www.tungaloy.co.jp/es/>

Tungaloy Scandinavia AB
Phone: +46-462119200 Fax: +46-462119207
<http://www.tungaloy.co.jp/se/>

Tungaloy Rus, LLC
Phone: +7 4722 58 57 57 Fax: +7 4722 58 57 83
<http://www.tungaloy.co.jp/ru/>

Tungaloy Polska Sp. z o.o
Phone: +48-22-617-0890 Fax: +48-22-617-0890
<http://www.tungaloy.co.jp/pl/>

Tungaloy UK Ltd
Phone: +44 121 244 3064 Fax: +44 121 270 9694
<http://www.tungaloy.co.jp/uk>

Tungaloy Cutting Tool (Shanghai) Co.,Ltd.
Phone: +86-21-3632-1880 Fax: +86-21-3621-1918
<http://www.tungaloy.co.jp/tcts/>

Tungaloy Cutting Tool (Thailand) Co.,Ltd.
Phone: +66-2-714-3130 Fax: +66-2-714-3134
<http://www.tungaloy.co.th/>

Tungaloy Singapore (Pte.),Ltd.
Phone: +65-6391-1833 Fax: +65-6299-4557
<http://www.tungaloy.co.jp/tsp/>

Tungaloy India Pvt. Ltd.
Phone: +91-22-6124-8804 Fax: +91-22-6124-8899
<http://www.tungaloy.co.jp/in/>

Tungaloy Korea Co., Ltd
Phone: +82-2-6393-8930 Fax: +82-2-6393-8952
<http://www.tungaloy.co.jp/kr/>

Tungaloy Malaysia Sdn Bhd
Phone: +603-7805-3222 Fax: +603-7804-8563
<http://www.tungaloy.co.jp/my/>

Tungaloy Australia Pty Ltd
Phone: +612-9672-6844 Fax: +612-9672-6866
<http://www.tungaloy.co.jp/au>

Distributed by:



ISO 9001 certified
QC00J0056
Tungaloy Corporation
18/10/1996

ISO 14001 certified
EC97J1123
Tungaloy Group
Japan site and Asian
production site
26/11/1997