



CHASE² FEED

НОВАЯ ПЛАСТИНА BLMP 09 CHASE² FEED ДЛЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ГЛУБИНЫ РЕЗАНИЯ 1.5 ММ ПРИ БОЛЬШИХ ПОДАЧАХ

Серия CHASE² FEED TaeguTec (BLMP 06) не только обеспечивает повышенную производительность на высоких подачах при максимальной глубине резания 1,0мм, но и является экономичным решением благодаря 4 режущим кромкам.

Заказчики, использующие эту серию, уже получают выгоду от исключительных преимуществ на торцевых операциях, обработке уступов, обработке наклонных плоскостей и впадин.

Заказчики, обрабатывающие пресс-формы и штампы, демонстрируют преимущества универсальности решений ТТ.

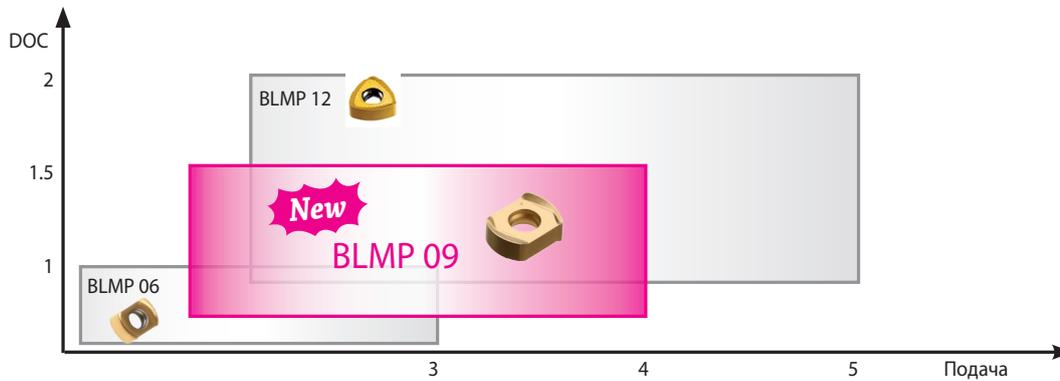
Для дальнейшего удовлетворения требований заказчиков по ускорению производства и снижению времени цикла при стабильной обработке ТТ расширяет серию CHASE² FEED пластинами нового размера (BLMP 09), которые способны обрабатывать при глубине резания до 1,5мм. Различные типы фрез, включая концевые фрезы, модульные головки и торцевые фрезы доступны в этой серии инструментов.

Особенности

- 1.5 мм глубина резания для высокой производительности с постоянной большой подачей
- 4 режущие кромки
- Позитивная режущая кромка для мягкого резания
- Жесткая фиксация пластины в специальном посадочном месте с помощью увеличенного винта М3,5
- Минимальный диаметр фрезы D25 мм с двумя пластинами
- Подача СОЖ через корпуса фрез для хорошего вывода стружки из зоны резания
- Типы корпусов фрез: концевые, торцевые фрезы и модульные головки

Product News / English

CHASE²FEED Область применения пластин BLMP



Видео



<http://www.youtube.com/v/eYmaRV9VptY&feature=youtu.be>

Видео 2



<http://www.youtube.com/v/O1wnNhD9SDE>

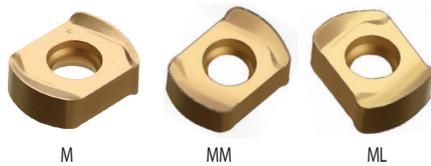
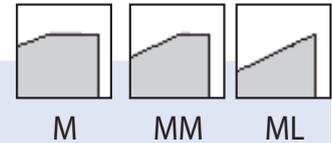
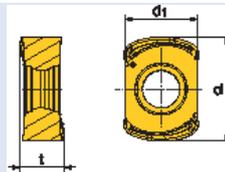
<http://www.youtube.com/user/TaegutecMembers/videos>

<http://www.taegutec.com>

Product News / English

Пластины

BLMP 09



Обозначение	Размеры (мм)				Сплавы				Применение
	d	d ₁	t	ap	TT9080	TT8080	TT8020	TT7800	
BLMP 0904R-M	11.9	9.18	4.8	1.5	●	●	●	●	концевые & торцевые TEBL □□□-□□-09 TEBL □□□-M□□-09 TFMBL-□□□-□□-09
BLMP 0904R-MM	11.9	9.18	4.8	1.5	●	●	●		
BLMP 0904R-ML	11.9	9.18	4.8	1.5	●	●	●		

"MM", "ML" стружколомы анонсируются позже.

Концевые фрезы

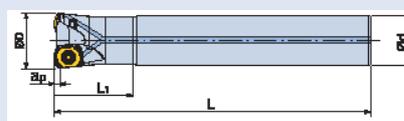


Рис.1

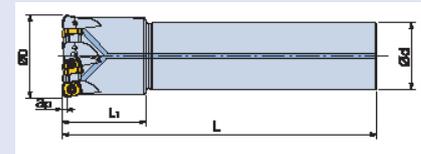


Рис.2

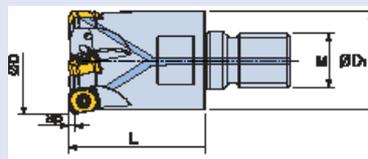
TEBL □□□-□□-09

Обозначение	Пластина	□	Размеры (мм)					Рис.	Винт	Ключ
			D	d	L	L ₁	ap			
TEBL 225-25-09-L150	BLMP 0904R-M	2	25	25	150	70	1.5	1	TS 35A088/ HG	TD 10P
TEBL 225-25-09-L200		2	25	25	200	100	1.5	1		
TEBL 325-25-09-L150		3	25	25	150	70	1.5	1		
TEBL 325-25-09-L200		3	25	25	200	110	1.5	1		
TEBL 326-25-09-L150		3	26	25	150	30	1.5	1		
TEBL 326-25-09-L220		3	26	25	220	30	1.5	1		
TEBL 330-32-09-L160		3	30	32	160	70	1.5	1		
TEBL 330-32-09-L220		3	30	32	220	120	1.5	1		
TEBL 332-32-09-L160		3	32	32	160	70	1.5	1		
TEBL 332-32-09-L220		3	32	32	220	120	1.5	1		
TEBL 432-32-09-L160		4	32	32	160	70	1.5	1		
TEBL 432-32-09-L220		4	32	32	220	120	1.5	1		
TEBL 433-32-09-L180		4	33	32	180	30	1.5	1		
TEBL 433-32-09-L250		4	33	32	250	30	1.5	1		
TEBL 440-32-09-L180		4	40	32	180	40	1.5	2		
TEBL 440-32-09-L250		4	40	32	250	40	1.5	2		
TEBL 540-32-09-L180		5	40	32	180	40	1.5	2		
TEBL 540-32-09-L250		5	40	32	250	40	1.5	2		

Coolant through type

Product News / English

Модульные головки

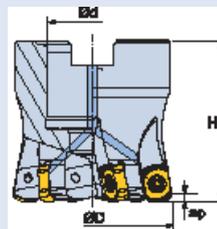


TEBL □□□-M□□-09

Обозначение	Пластина	□	Размеры (мм)					Винт	Ключ
			D	D ₁	L	M	ap		
TEBL 225-M12-09	BLMP 0904R-M	2	25	21	35	M12	1.5	TS 35A088I/HG	TD 10P
TEBL 325-M12-09		3	25	21	35	M12	1.5		
TEBL 326-M12-09		3	26	21	35	M12	1.5		
TEBL 330-M16-09		3	30	29	43	M16	1.5		
TEBL 332-M16-09		3	32	29	43	M16	1.5		
TEBL 432-M16-09		4	32	29	43	M16	1.5		
TEBL 433-M16-09		4	33	29	43	M16	1.5		
TEBL 440-M16-09		4	40	29	43	M16	1.5		
TEBL 540-M16-09		5	40	29	43	M16	1.5		
TEBL 542-M16-09		5	42	29	43	M16	1.5		

Все фрезы оснащены подводом СОЖ через корпус

Торцевые фрезы



TFMBL □□□-□□R-09

Обозначение	Пластина	□	Размеры (мм)				Вес (кг)	Крепежный болт
			D	d	H	ap		
TFMBL 432-16R-09	BLMP 0904R-M	4	32	16	40	1.5	0.126	КТВ 32В
TFMBL 440-16R-09		4	40	16	40	1.5	0.225	SH M8X1.25X25
TFMBL 540-16R-09		5	40	16	40	1.5	0.225	SH M8X1.25X25
TFMBL 650-22R-09		6	50	22	50	1.5	0.415	SH M10X1.5X30
TFMBL 750-22R-09		7	50	22	50	1.5	0.42	SH M10X1.5X30
TFMBL 652-22R-09		6	52	22	40	1.5	0.353	SH M10X1.5X30
TFMBL 752-22R-09		7	52	22	40	1.5	0.356	SH M10X1.5X30
TFMBL 763-22R-09		7	63	22	50	1.5	0.616	SH M10X1.5X30
TFMBL 863-22R-09		8	63	22	50	1.5	0.615	SH M10X1.5X30
TFMBL 866-27R-09		8	66	27	50	1.5	0.77	SH M12X1.75X35
TFMBL 980-27R-09		9	80	27	50	1.5	1.178	SH M12X1.75X35
TFMBL 1080-27R-09		10	80	27	50	1.5	1.196	SH M12X1.75X35
TFMBL 11100-32R-09		11	100	32	60	1.5	2.26	SH M16X2.0X35
TFMBL 12100-32R-09		12	100	32	60	1.5	2.307	SH M16X2.0X35

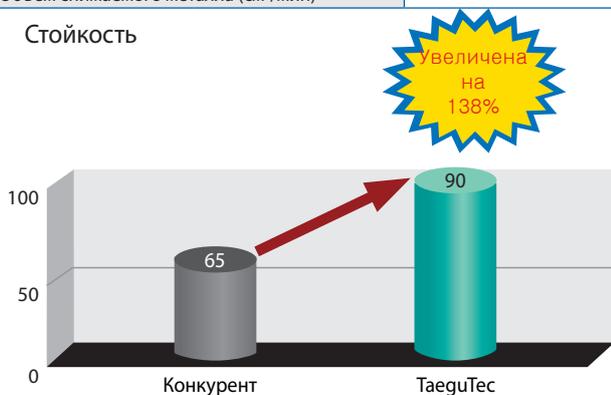
Все фрезы оснащены подводом СОЖ через корпус

Product News / English

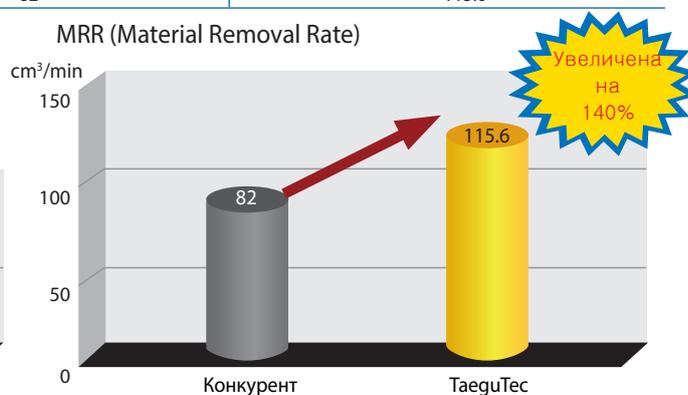
Тест 1

		Конкурент	TaeguTec
Обрабатываемый материал		Нержавеющая сталь	
Фреза		Диаметр 50	TFMBL 750-22R-09(D50)
Пластина		RXXX 12	BLMP 0904R-M
Сплав		CVD покрытие	TT9080
Количество зубьев		4	7
Скорость	Vc(м/мин)	230	180
	N(об/мин)	1465	1146
Подача	fz(мм/зуб)	0.2	0.8
	F(мм/мин)	1172	6420
Ар(мм)		2	1.2
Ае(мм)		35	3.5
Стойкость (мин)		65	90
Объем снимаемого металла (см ³ /мин)		82	115.6

Стойкость



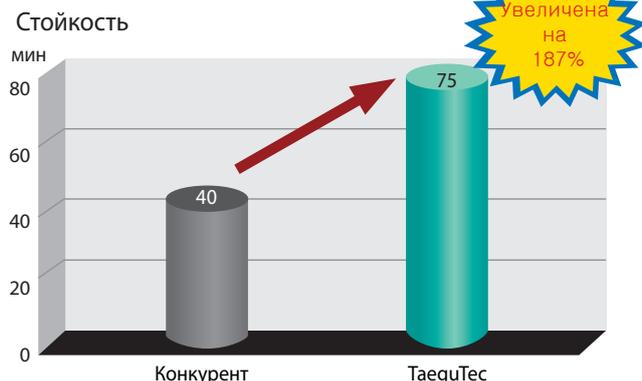
MRR (Material Removal Rate)



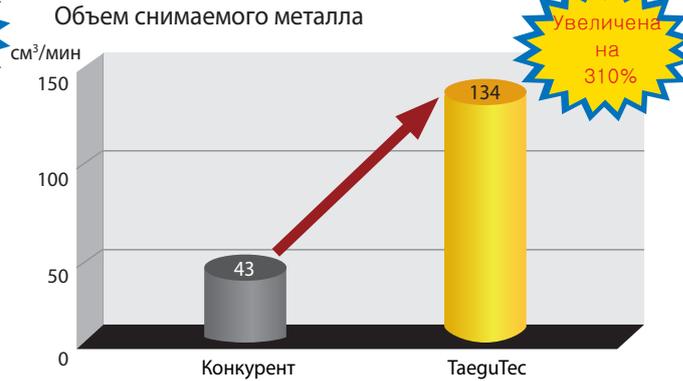
Тест 2

		Конкурент	TaeguTec
Обрабатываемый материал		Инструментальная сталь	
Фреза		Dia 32	TEBL 432-32-09-L220(D32)
Пластина		SXXX 12	BLMP 0904R-M
Сплав		PVD покрытие	TT9080
Количество зубьев		2	4
Скорость	Vc(м/мин)	180	120
	N(об/мин)	1791	1194
Подача	fz(мм/зуб)	0.6	0.8
	F(мм/мин)	2150	6688
Ар(мм)		1	1
Ае(мм)		20	20
Стойкость (часов)		40	75
Объем снимаемого металла (см ³ /мин)		43	134

Стойкость



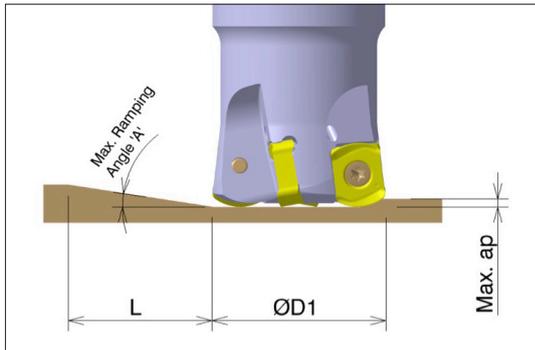
Объем снимаемого металла



Product News / English

Рекомендации по врезанию в материал

- Врезание под углом



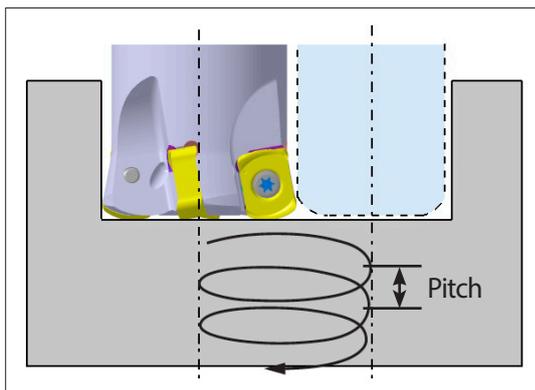
Концевая фреза

Диаметр (D1)	25	26	30	32	33	40	42
Угол (A)	2.2	2.2	2	2	2	1.5	1.5

Торцевая фреза

Диаметр (D1)	32	40	50	52	63	66	80	100
Угол (A)	2	1.5	1	1	0.9	0.9	0.8	0.7

- Врезание по спирали



CHASE² FEED Рекомендации по врезанию в материал (BLMP-09)

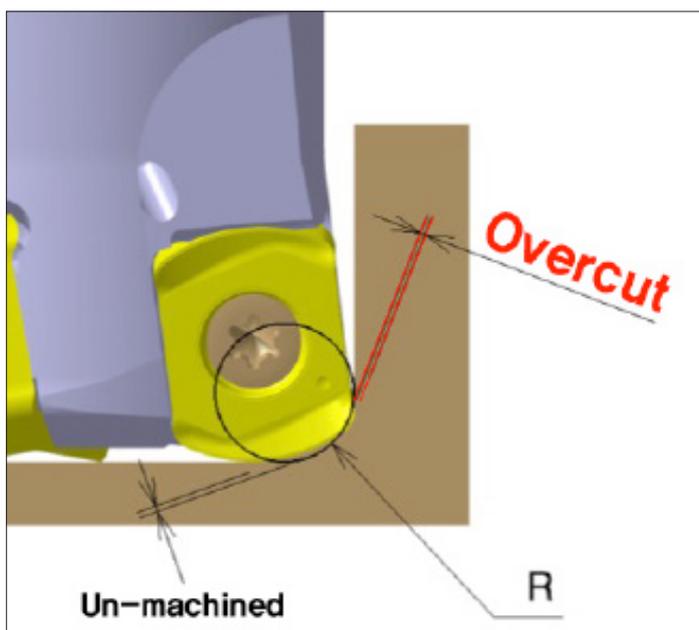
Диаметр (D1)	Врезание под углом			Врезание по спирали		
	Мах. угол (A°)	Мах. ар (мм)	Min. Длина (L)	Min. Диаметр	Мах. Диаметр	Мах. Шаг/оборот
Ø25	2.2	1.5	39	42	1.5	
Ø26	2.2	1.5	39	44		
Ø30	2	1.5	43	52		
Ø32	2	1.5	43	56		
Ø33	2	1.5	43	58		
Ø40	1.5	1.5	57	72		
Ø42	1.5	1.5	57	76		
Ø50	1	1.5	86	92		
Ø52	1	1.5	86	96		
Ø63	0.9	1.5	96	118		
Ø66	0.9	1.5	96	124		
Ø80	0.8	1.5	107	152		
Ø100	0.7	1.5	123	192		
				200		

Product News / English

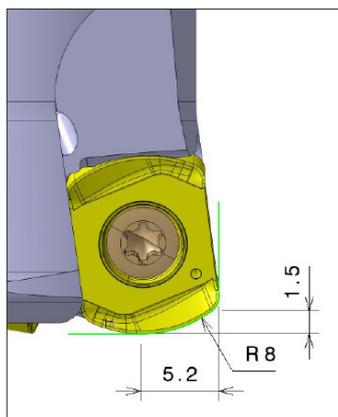
Рекомендации по программированию

2. Рекомендованный радиус

Оптимальным радиусом при вершине является радиус R2.5 для **CHASE² FEED** (BLMP 09). При этом величина недореза составляет 0,61 мм



Программированный радиус "R"	Величина зареза	Величина недореза
R2.0	0	0.79
R2.5	0	0.61
R3.0	0.09	0.45
R4.0	0.4	0.19



Product News / English

Рекомендованные режимы резания

Пластина BLMP09

Обрабатываемый материал	Твердость НВ	Глубина резания (мм)	Скорость резания (м/мин)	Сплавы	Подача(мм/зуб)
Углеродистая сталь	85-225	0.3-1.5	130-300	TT9080, TT7800	0.5 - 4.0
Легированная сталь	275-375	0.3-1.3	120-250	TT9080, TT8080, TT7800	0.4 - 3.0
Легированная сталь	375-480	0.3-1.3	60-140	TT9080, TT7800	0.3 - 2.5
Закаленная сталь	250-470	0.3-1.2	50-200	TT9080, TT7800	0.3 - 2.5
Закаленная сталь	480-	0.3-1.2	50-110	TT9080	0.3 - 2.0
Нержавеющая сталь 300	-	0.3-1.3	80-170	TT8080, TT8020, TT9080	0.3 - 2.0
Нержавеющая сталь 400	-	0.3-1.2	100-210	TT9080, TT8080, TT8020	0.4 - 2.5
Жаропрочные сплавы	-	0.3-1.2	30-100	TT8080, TT9080	0.3 - 1.5
Инконель	-	0.3-1.2	20-60	TT8080, TT9080	0.3 - 1.5
Титан	-	0.3-1.2	30-80	TT8080, TT9080	0.3 - 1.6
Чугун	140-220	0.3-1.5	150-400	TT9080	0.3 - 3.0