TAEGUTEC

SFEEDTEC

HIGH SPEED & FEED LINES

INDUSTRY 4.0

TaeguTec

Member IMC Group

SFEED NOTE

Краткое руководство

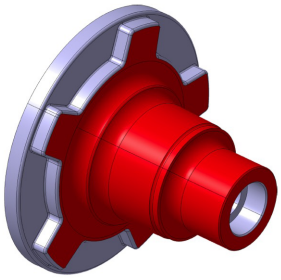
Точение

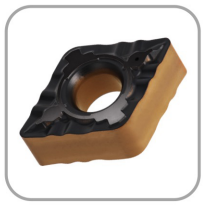
Все режимы резания в этом руководстве основаны на условиях испытаний в нашем техническом центре .

1. Двухсторонняя пластина с режущей кромкой 70 °

Державка : TXJNL 2525 M1105
Пластина: XNMG 110508 MLP TT8125

• Режимы резания
V: 200 м/мин
f: 0.15 мм/об
Ap: 1.5 мм





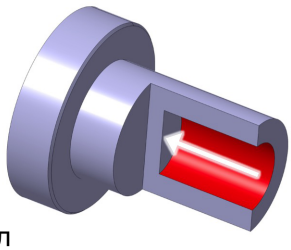
• Деталь/материал: Корпус подшипника
0.55% Углеродистая сталь (S55C/AISI1055/1.0535)

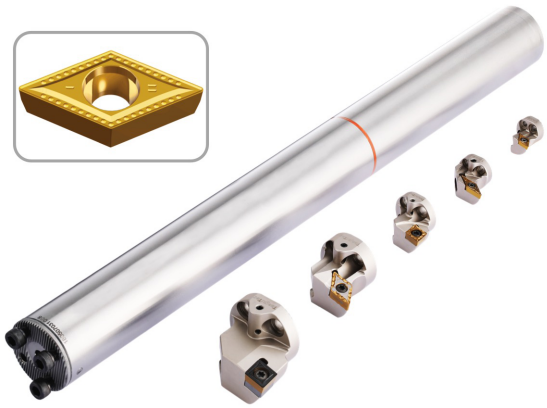
2. Державка антивибрационная расточная

HUSHBORE
ANTI VIBRATION BAR

Державка : S20S SDUCR 11 - 5BD
C20S SDUCR 11 - 7BD
QS20E-10D + QH20-SDUCR-11 - 8BD
Пластина: DCMT 11T308 MT TT8125

• Режимы резания
V: 150 м/мин
f: 0.1 мм/об
Ap: 1.0 мм



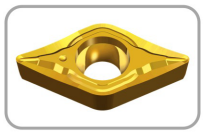


• Деталь/материал
0.45% Углеродистая сталь(S45C/AISI1045/1.0503) ;D60мм Деталь в разрезе

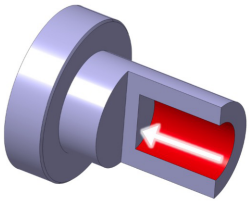
3. Экономичная двухсторонняя пластина мини

RHINO MTURN MINI LINE

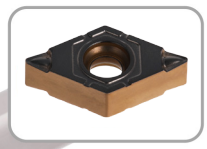
Державка : S16R SDUCR 11
Пластина: DCMT 11T304 FG TT8125



- Режимы резания
  V: 150 м/мин
  f: 0.1 мм/об
  Ap: 0.7 мм и 1.5 мм



Державка : A16Q SDUNR 0803
Пластина: DNMX 080304 FGP TT8125



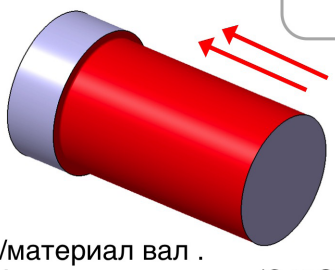
- Деталь/материал:
  0.45% Углеродистая сталь(S45C/AISI1045/1.0503) ; 40мм Деталь/материал в разрезе

4. Пластина для больших подач с положительной режущей кромкой

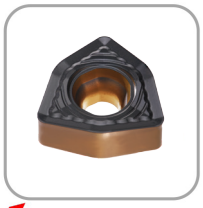
TURNSFEED HIGH FEED TURNING

Державка: PSSNL 3232 P15
Пластина: SNMG 150612 MT TT8125

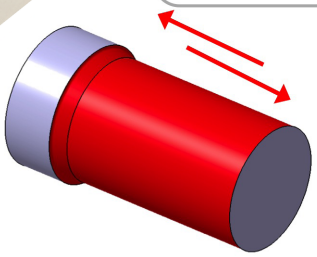
- Режимы резания
  V: 150 м/мин
  f: 0.80 мм/об
  Ap: 2.0 мм



Державка: SFXCN 3232 P1006
Пластина: FCMX 100616-HFG TT8125



- Режимы резания
  V: 150 м/мин
  f: 2.0 мм/об
  Ap: 2.0 мм



- Деталь/материал вал .
  0.45% Углеродистая сталь(S45C/AISI1045/1.0503)

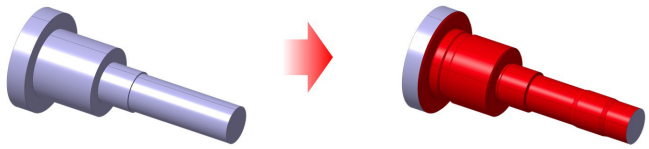
5.1. Точение во всех направлениях пластина с 4 позитивными режущими кромками

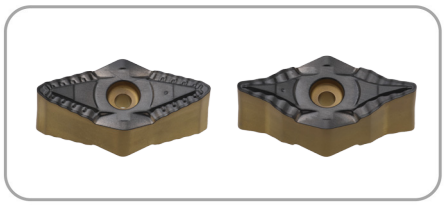
POSSTURN DOUBLE SIDED POSITIVE TURNING

Державка : TZQNL 2525 M1410
Пластина: ZNMV 141008-BM TT8125
Пластина: ZNMV 141008Y-BF TT8125

- **Обратное точение**
- **Обратное и продольное точение +**
- **канавка**

• Режимы резания
Обороты : 1500 об/мин
ZNMV 141008-BM f: 0.35~**0.8** мм/об
Ap: 1.5~2.0 мм
ZNMV 141008Y-BF f:0.35~**0.5** мм/об
Ap: 0.5 мм





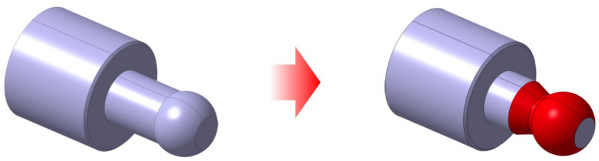
• Деталь/материал
0.45% Углеродистая сталь(S45C/AISI1045/1.0503)

5.2. Точение во всех направлениях пластина с 4 позитивными режущими кромками

POSSTURN DOUBLE SIDED POSITIVE TURNING

Державка : TZXNN 2525 M1410
Пластина: ZNMV 141008Y-BF TT8125

• Режимы резания
V: 180 м/мин
f: 0.18 мм/об
Ap: 0.5 мм



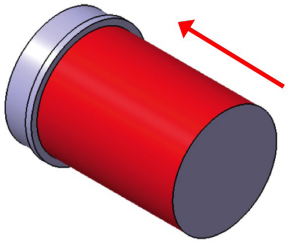
• Деталь/материал
0.45% Углеродистая сталь(S45C/AISI1045/1.0503)

6. Державка с подачей СОЖ под высоким давлением

COOLBURST PINPOINTED COOLANT

Державка: TCLNL 2525 M0904 (10 бар)
Пластина: CNMG 090408 MK TT5080

- Режимы резания
  V: 40 м/мин
  f: 0.1 мм/об
  Ap: 0.8 мм



- Деталь/материал
  Жаропрочная сталь (Инконель 718, HrC 60)

Державка: TCLNL 2525 M0904-TB (69 бар)
Пластина: CNMG 090408 MK TT5080

Отрезка и точение канавок

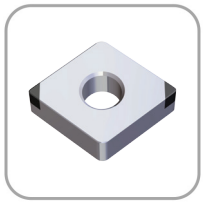
Все режимы резания в этом руководстве основаны на условиях испытаний в нашем техническом центре .

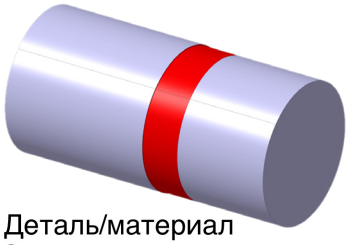
1 Чистовое точение с большой подачей - CBN TAEGU TCLAMP

PARTING & GROOVING LINE

Державка: TCLNL 2525 M1204-F
Пластина : CNGA 120408 WZ-LS2 TB670

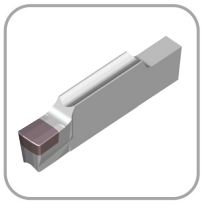
- Режимы резания
  V: 120 м/мин
  f: 0.2 мм/об
  Глубина: 0.1 мм

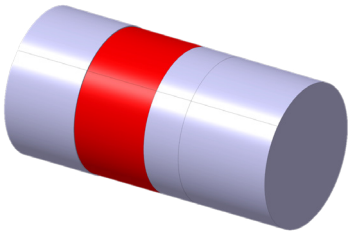




Державка: TTEL 2525-3T20
Пластина : TSG 3.0-0.3-HF TB2015

- Режимы резания
  V: 120 м/мин
  f: 0.6 мм/об
  Глубина: 0.1 мм





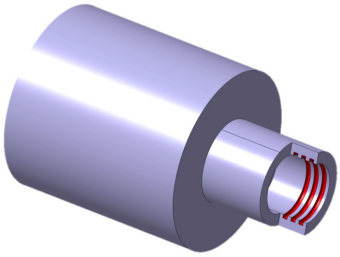
- Деталь/материал
  Закаленная инструментальная сталь (HRC 60)
  AISI D2/1.2379/SKD11

2 . Канавка внутренняя

QUADIRUSH
INTERNAL GROOVING

Державка : TQHIR 20-16.5-14
Пластина : TQIS 14-2.00-0.20 TT9080

- Режимы резания
  V: 80 м/мин
  f : 0.12 мм/об
  Глубина: 1.5 мм

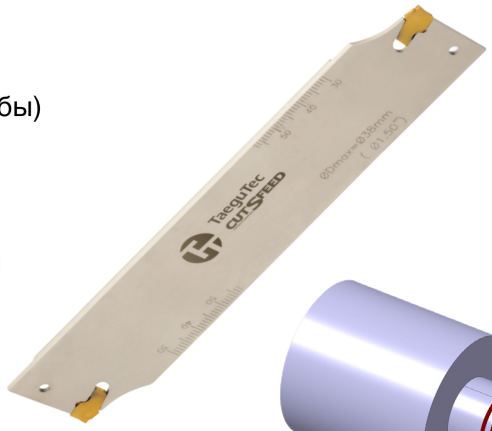


- Деталь/материал
  Углеродистая сталь(AISI1045/1.1191/S45C)
  Внутренний диаметр 40 мм

3. Отрезка с большой подачей

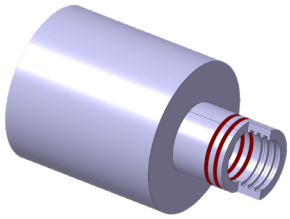
CUTSFEED HIGH FEED PARTING

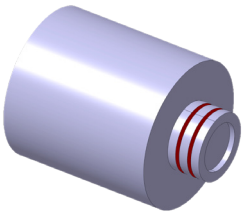
Державка : SFGB 32-1.6
Пластина : SFC 1.6 TT9080



- Режимы резания (Отрезка трубы)
  V: 150 м/мин
  f: 0.25 мм/об
  Глубина: 5 мм

- Режимы резания(Отрезка вал)
  V: 150 м/мин
  f: 0.30 мм/об
  Глубина: 25 мм





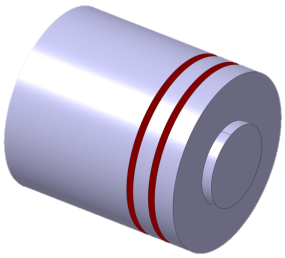
- Деталь/материал
  Углеродистая сталь(AISI1045/1.1191/S45C)
  Наружный диаметр50мм

4. Отрезка с большой подачей - треугольное лезвие

CUTSFEED HIGH FEED PARTING

Blade : SFTB D82-2-TB
Державка : THTBL 25-D82-TB
Пластина : SFC 2 TT9080

- Режимы резания
  V: 150 м/мин
  f: 0.30 & 0.35 мм/об
  Глубина: 37.5 мм

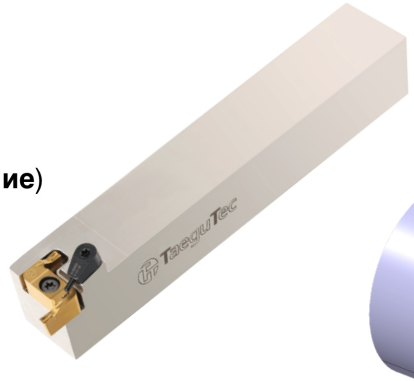


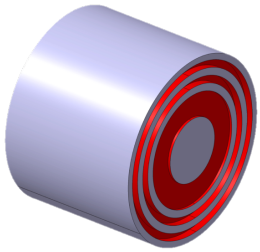
- Деталь/материал
  Углеродистая сталь (AISI1045/1.1191/S45C)
  Наружный диаметр75мм

5. Торцевая канавка и точение

FACERUSH FACE GROOVING

Державка : TXFR 2525-TB
Пластина : TDFX 3E-0.3 TT9080





- Режимы резания (Торцевая канавка)
  V: 150 м/мин
  f: 0.3 мм/об
  Глубина: 3 мм

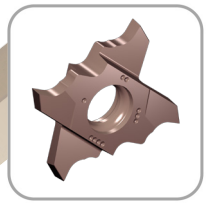
- Режимы резания (**Торцевая канавка и точение**)
  V: 150 м/мин
  f (канавка) 0.3мм/об
  Глубина (канавка): 2 мм
  f (turn): 0.3мм/об
  Глубина (точение): 0.3 мм

- Деталь/материал
  Углеродистая сталь(AISI1045/1.1191/S45C)
  Наружный диаметр 75мм

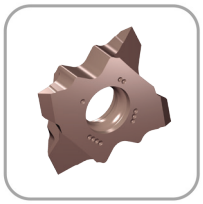
6. Токарная обработка, нарезание канавок и резьба

QUADRUSH PARTING & GROOVING

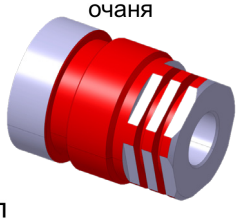
Державка : TQHR 16-20
Пластина : TQS 20-2.00-0.10-R TT4430
TQS 20-MT-0.05-R TT4430

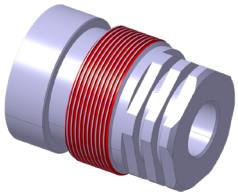


Ткарно-канав очаня



резьба





- Режимы резания (Наружное точение)
  V: 235 мм/об
  f: 0.05 мм/об
  Глубина: 0.4мм & 0.2мм

- Режимы резания(Точение канавки)
  V: 235 мм/об
  f: 0.05 мм/об
  Глубина: 3 мм

- Режимы резания(Резьбонарезание)
  V: 235мм/об
  f: 1.0 мм/об
  Проходы : 10

- Деталь/материал
  Автоматная сталь (AISI12L14/ 9 SMnPb28/ SUM24L)
  Наружный диаметр30мм

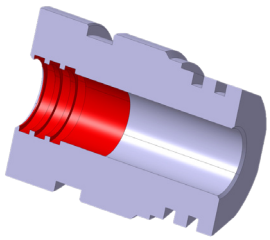
7. Растачивание и точение канавок

MINI RUSH
INTERNAL GROOVING

Державка : TMIHN 12-16-8
Пластина : TMIS 8-2.00-0.10 TT4430

- Режимы резания (Растачивание)
  V: 95 м/мин
  f: 0.03 мм/об
  Глубина: 0.5 мм

- Режимы резания (Точение канавки)
  V: 95 м/мин
  f: 0.03 мм/об
  Глубина: 1 мм



- Деталь/материал
  Автоматная сталь (AISI12L14/ 9 SMnPb28/ SUM24L)
  Внутренний диаметр 12мм

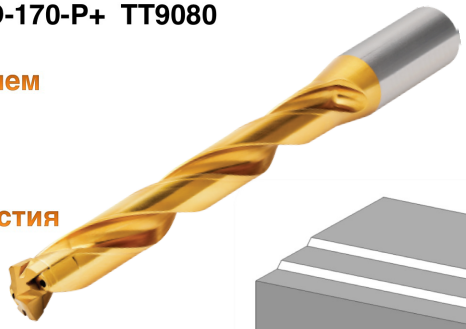
Обработка отверстий

Все режимы резания в этом руководстве основаны на условиях испытаний в нашем техническом центре .

1-1. DRILL RUSH Геометрия P+ 17.0мм X 12D

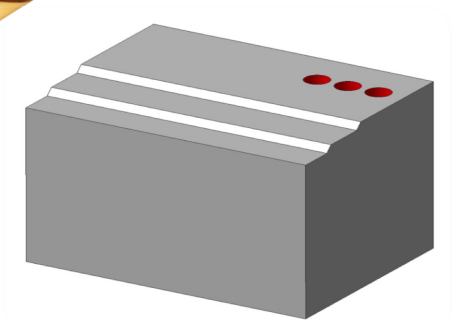
DRILL RUSH RUSH 2 FLUTE

Сверло: TCD 170-179-20T0-1.5D и TCD 170-179-20T0-12D
Головка : TCD-170-P TT9080 против TCD-170-P+ TT9080



- Режимы резания_с **пилотным отверстием**
  #.1 - V: 120 [м/мин] и f: 0.3 [мм/об]
  Глубина: 100 [мм]

- Режимы резания_Без **пилотного отверстия**
- #.2 - V: 120 [м/мин] и f: 0.3 [мм/об]
- #.3 – V: 120 [м/мин] и f: 0.4 [мм/об]
  Глубина : 100 [мм]

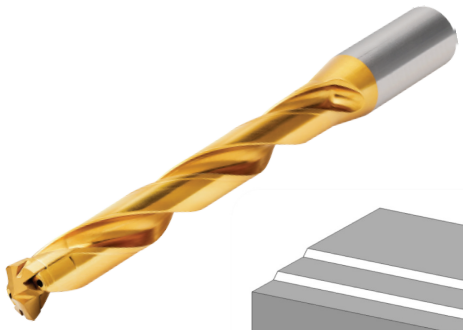


- Деталь/материал
  Легированная сталь (SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4)
  Внутренний СОЖ(водоэмульсионная)

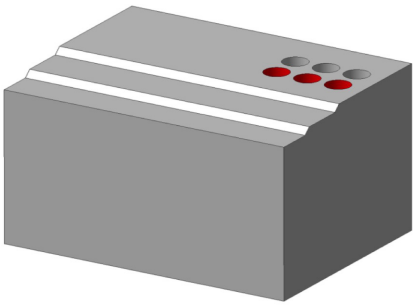
1-2. DRILL RUSH Геометрия P+ 17.0мм X 5D

DRILL RUSH RUSH 2 FLUTE

Сверло: TCD 170-179-20T0-5D
Головка: TCD-170-P+ TT9080



- Режимы резания
  V: 120 [м/мин]
  f: 0.3 / 0.4 / 0.5 [мм/об]
  Глубина: 80 [мм]

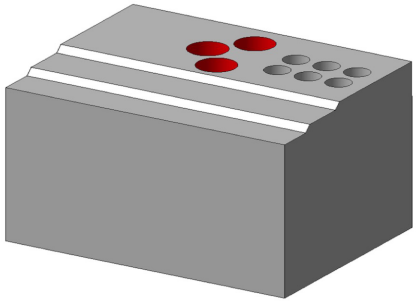


- Деталь/материал
  Легированнаясталь(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4)
  Внутренний СОЖ(водоэмульсионная)

2-1. TWIN RUSH Модульный тип 26.0мм X 5D

MODURDRILL MODULAR RUSH

Сверло: MDB D26/27-135-32T2-C26-5
Картридж : TNDH 2600-C26-TP
Головка : TCD-159-P-CO+ TT9080
Пластина: SPGX 060204 DW TT9080



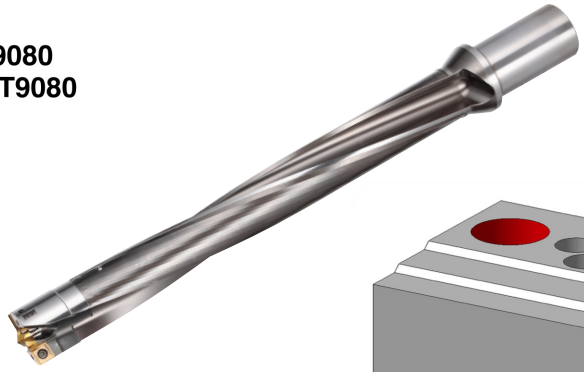
- Режимы резания
  #.1 - V: 100 [м/мин] и f: 0.25 [мм/об]
  #.2 - V: 125 [м/мин]и f: 0.25 [мм/об]
  #.3 - V: 125 [м/мин] и f: 0.4 [мм/об]
  Глубина: 100 [мм]

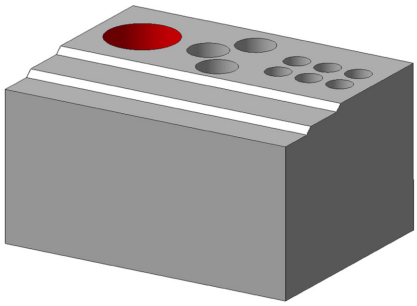
- Деталь/материал
  Легированная сталь(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4)
  Внутренний СОЖ(водоэмульсионная)

2-2. TWIN RUSH Модульный тип 48.0мм X 5D

MODURDRILL MODULAR RUSH

Сверло: MDB D48/49-245-50T2-C48-5
Картридж : TNDH 4800-C48-TP
Головка : TCD-239-P-CO+ TT9080
Пластина : SPGX 140512 DW TT9080





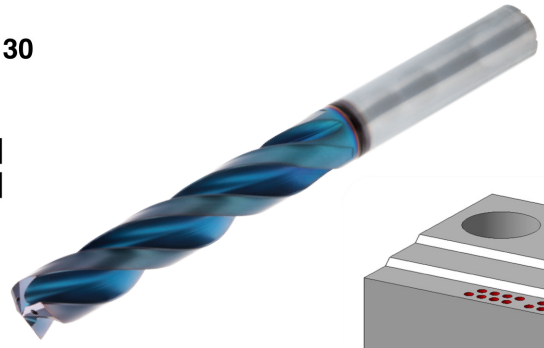
- Режимы резания
  V: 140 [м/мин]
  f: 0.25 [мм/об]
  Глубина: 100 [мм]

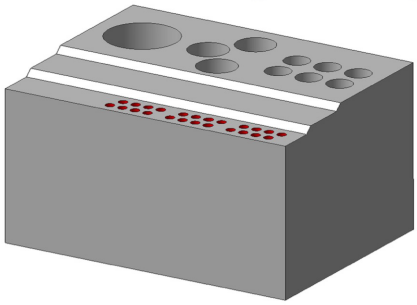
- Деталь/материал
  Легированная сталь(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4)
  Внутренний СОЖ(водоэмульсионная)

3-1. Твердосплавное сверло с 3 режущими кромками 6.0мм X 5D

SOLID3DRILL 3 FLUTE

Сверло: 3HD 060-030-06 PI5 TT5130





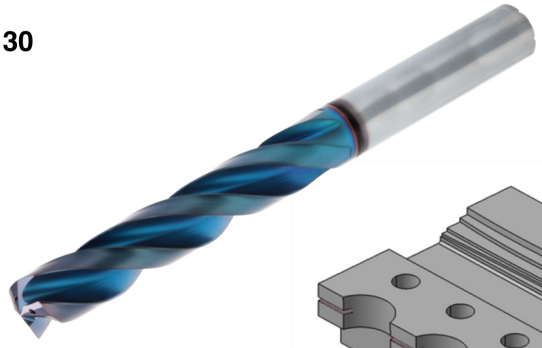
- Режимы резания
  #.1 - V: 80 [м/мин] и f: 0.45 [мм/об]
  #.2 - V: 100 [м/мин]и f: 0.54 [мм/об]
  #.3 - V: 120 [м/мин] и f: 0.6 [мм/об]
  Глубина: 25 [мм]

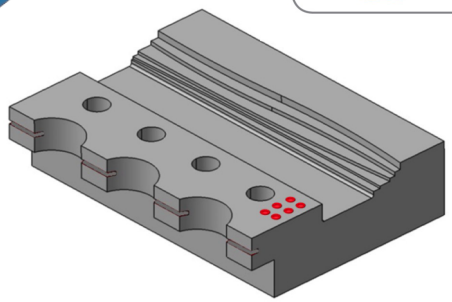
- Деталь/материал
  Легированная сталь(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4)
  Внутренний СОЖ(водоэмульсионная)

3-2. Твердосплавное сверло с 3 режущими кромками 10.0мм X 5D

SOLID3DRILL 3 FLUTE

Сверло: 3HD 100-049-10 PI5 TT5130





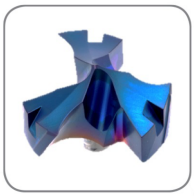
- Режимы резания
  #.1 - V: 100 [м/мин] и f: 0.6 [мм/об]
  #.2 - V: 100 [м/мин] и f: 1.2 [мм/об]
  Глубина: 40мм

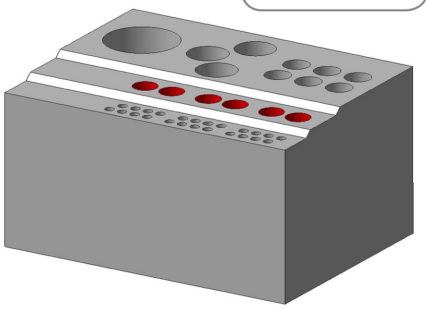
- Деталь/материал
  Чугун (FC250/GG25)
  Внутренний СОЖ(водоэмульсионная)

4-1. Твердосплавные головки с 3 режущими кромками 16.0мм X 5D

DRILLSFEED RUSH 3 FLUTE

Сверло: 3ED-160-P+ TT5130
3ED 160-169-20T0-5D





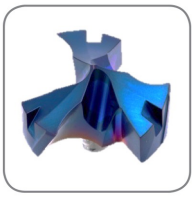
- Режимы резания
  #.1 - V: 100 [м/мин] и f: 0.45 [мм/об]
  #.2 - V: 120 [м/мин]и f: 0.55 [мм/об]
  #.3 - V: 140 [м/мин] и f: 0.7 [мм/об]
  Глубина: 60 [мм]

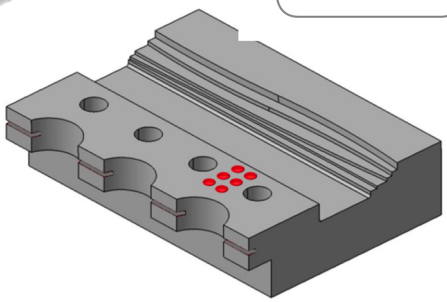
- Деталь/материал
  Легированная сталь(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4)
  Внутренний СОЖ(водоэмульсионная)

4-2. Твердосплавные головки с 3 режущими кромками 16.0мм X 5D

DRILLSFEED RUSH 3 FLUTE

Сверло: 3ED 160-169-20T0-5D
Головка: 3ED-160-P+ TT5130





- Режимы резания
  #.1 - V: 100 [м/мин] и f: 0.5 [мм/об]
  #.2 - V: 110 [м/мин]и f: 1.0 [мм/об]
  Глубина: 40 [мм]

- Деталь/материал
  Чугун (FC250/GG25)
  Внутренний СОЖ(водоэмульсионная)

Фрезерование

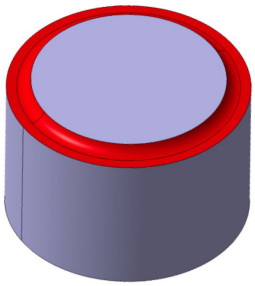
Все режимы резания в этом руководстве основаны на условиях испытаний в нашем техническом центре .

1. BNGX 09

CERAMICSFEED HARD PART & EXOTIC MATERIALS

Фреза: TEBN 325-25-09CH-L100
Пластина: BNGX 0904 CH-E04 TC3030

• Режимы резания :
V : 1000 м/мин
N : 12732 Об/мин
F : 5729.6 мм/мин
fz : 0.15 мм на зуб
Глубина : 4.0 мм (0.5мм /шаг)
Ширина : 15 мм



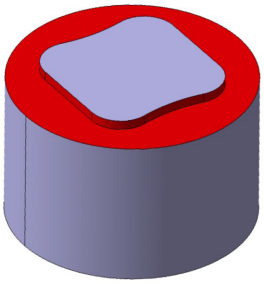
• Деталь/материал
Инконель 718 (Ø150 x120)

2. CRF 6

CERAMICSFEED HARD PART & EXOTIC MATERIALS

CRF 6120 150 240 TC3030

• Режимы резания :
V : 753 м/мин
N : 20,000О б/мин
F : 6,000 мм/мин
fz : 0.05 мм на зуб
Глубина : 6 мм
Ширина : 1 мм



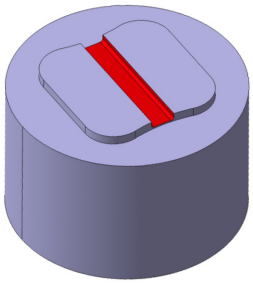
• Деталь/материал
Инконель 718 (Ø150 x120)

3. CRF 4

CERAMICSFEED HARD PART & EXOTIC MATERIALS

CRF 4160 200 320 TC3030

• Режимы резания
V : 700 м/мин
N : 13,933 Об/мин
F : 2,229 мм/мин
fz : 0.04 мм на зуб
Глубина : 1 мм X5
Ширина : 16 мм



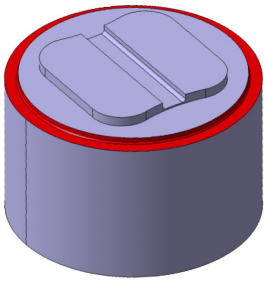
• Деталь/материал
Инконель 718 (Ø150 x120)

4. CRH 4

CERAMICSFEED HARD PART & EXOTIC MATERIALS

CRH 4120 TC3030

• Режимы резания:
V : 700 м/мин
N : 18,577 Об/мин
F : 14,861 мм/мин
fz : 0.2 мм на зуб
Глубина : 4мм (1 мм/ шаг)
Ширина : 4 мм



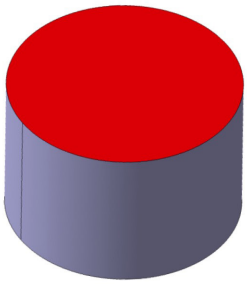
• Деталь/материал
Инконель 718 (Ø150 x120)

5. BNGX 12

CERAMICSFEED HARD PART & EXOTIC MATERIALS

Фреза: TFMBN 763-22R-12
Пластина: BNGX 1207-E04 TC3030

- Режимы резания:
  V : 1000 м/мин
  N : 5053 Об/мин
  F : 7073.6 мм/мин
  fz : 0.2 мм на зуб
  Глубина : 1.5 мм
  Ширина : 25 мм



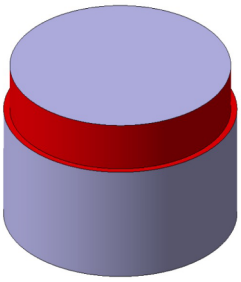
- Деталь/материал
  ИНКОНЕЛЬ 718 (Ø150 x120)

6. SVKT 11

CHASEVQUAD FIXED POSITIONING

Фреза: 4S-TES-D50-43-22R-11V-4F
Пластина: SVKT 114508-ML TT9540

- Режимы резания
  V : 45 м/мин
  N : 286 Об/мин
  F : 229 мм/мин
  fz : 0.2 мм на зуб
  Глубина : 30мм
  Ширина : 2мм



- Деталь/материал
  Инконель 718 (Ø150 x120)

Фрезерование

Легированная сталь

TAEGUTEC SPEEDTEC HIGH SPEED & FEED LINES

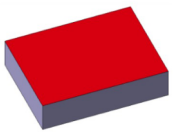
Все режимы резания в этом руководстве основаны на условиях испытаний в нашем техническом центре .

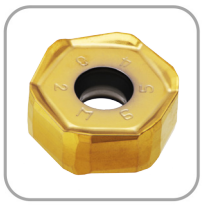
1. HXKU 10

CHASE 12 MILL FACE MILLING

Фреза: 12D-TF45-8125-40R-10
Пластина: HXKU 1007 ANR-M TT9080

- Режимы резания – Торцевое фрезерование
  V: 200 м/мин
  N: 510 Об/мин
  F: 2,040 мм/мин
  fz: 0.5 мм на зуб
  Глубина: 4.0 мм
  Ширина: 90 мм





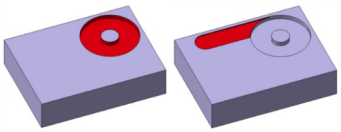
- Деталь/материал
  (SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

2. 4NKT 11

CHASE 4 MILL 90° MILLING

Фреза: 4N TF90-663-22R-11
Пластина: 4NKT 110608R-M TT9080

- Режимы резания – Тор и уступ
  V: 200 м/мин
  N: 1,011 Об/мин
  F: 1,213 , 1,819 мм/мин
  fz: 0.20, 0.30 мм на зуб
  Глубина: 15 мм (5.0 мм/шаг), 4 мм(1 мм X 4 раза)
  Ширина: 45-63 мм



- Деталь/материал
  (SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

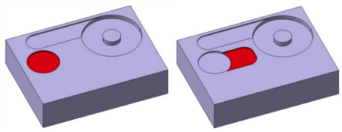
3. LPKU 09

TANGSFEED TANGENTIAL MILL

Фреза: 4T-TF90-550-22R-09
Пластина: LPKU 090404 PNR-M TT9080

• Режимы резания
– Круговое врезание под углом
V: 250 м/мин
N: 1,592 Об/мин
F: 1,990 мм/мин
fz: 0.25 мм на зуб
Глубина: 5 мм (1 мм/шаг)
Ширина: 50 мм

• Режимы резания
– Канавка и уступ
V: 250 м/мин
N: 1,592 Об/мин
F: 1,990 мм/мин
fz: 0.25 мм на зуб
Глубина: 4 мм (2 мм X 2 раза)
Ширина: 30-50 мм



• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

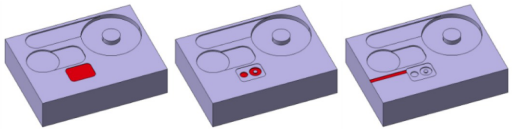
4. BLMP 04

CHASE4FEED HIGH FEED MILL

Фреза: TEBL 312-12-04-L110
Пластина: BLMP 0402R-M TT9080

• Режимы резания
– Фрез-е кармана
V: 160 м/мин
N: 4,246 Об/мин
F: 12,739 мм/мин
fz: 1.00 мм на зуб
Глубина: 0.9 мм (0.3 мм X 3 раза)
Ширина: 8-12 мм

• Режимы резания
– Круговое врезание под углом , Тор и уступ
V: 160 м/мин
N: 4,246 Об/мин
F: 12,739 мм/мин
fz: 1.00 мм на зуб
Глубина: 3 мм (0.3 мм/шаг)
0.8 мм(0.2 мм X 4 раза)
Ширина: 12 мм



• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

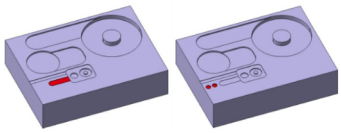
5. HFN 080

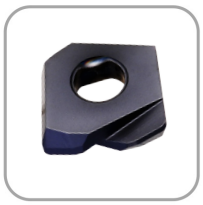
NANRUSH HIGH FEED MILL

Фреза: THFN 080-08-L80
Пластина: HFN 080-M TT5515

• Режимы резания
– Канавка
V: 150 м/мин
N: 5,971 Об/мин
F: 5,971 мм/мин
fz: 0.50 мм на зуб
Глубина: 0.8 мм (0.4 мм X 2 раза)
Ширина: 3 мм

• Режимы резания
– Круговое врезание под у
V: 150 м/мин
N: 5,971 Об/мин
F: 5,971 мм/мин
fz: 0.50 мм на зуб
Глубина: 2 мм (0.3 мм/шаг)
Ширина: 8 мм





• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

6. 4NKT 04 - HF

CHASE4MILL 90° MILLING

Фреза: 4N TE90-312-12-04
Пластина: 4NKT 040212R-HF TT9080

• Режимы резания
– Фрез-е кармана
V: 160 м/мин
N: 4,246 Об/мин
F: 8,917 мм/мин
fz: 0.70 мм на зуб
Глубина: 0.6 мм (0.3 мм X 3 раза)
Ширина: 8-12 мм

• Режимы резания
– Круговое врезание под углом, канавка
V: 160 м/мин
N: 4,246 Об/мин
F: 8,917 мм/мин
fz: 0.70 мм на зуб
Глубина: 3 мм (0.5 мм/шаг)
0.8 мм (0.2 мм X 4 раза)
Ширина: 12 мм

• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

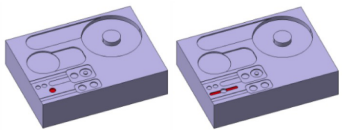
7. 4NKT 04

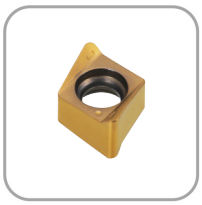
CHASE4MILL 90° MILLING

Фреза: 4N TE90-210-10-04
Пластина: 4NKT 040208R-M TT9080

• Режимы резания
– Круговое врезание под углом
V: 150 м/мин
N: 4,777 Об/мин
F: 1,911 мм/мин
fz: 0.20 мм на зуб
Глубина: 5 мм (1.0 мм/шаг)
Ширина: 10 мм

• Режимы резания
– Канавка и уступ
V: 150 м/мин
N: 4,777 Об/мин
F: 1,911 мм/мин
fz: 0.20 мм на зуб
Глубина: 2.4 мм (0.4 мм X 6 раза)
Ширина: 10 мм





• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

8. 3PKT 04

MILLRUSH POSITIVE 90° MILL

Фреза: 3P-TE90-312-12-04
Пластина: 3PKT 040202R-M TT9080

• Режимы резания
– Фрез-е кармана
V: 160 м/мин
N: 4,246 Об/мин
F: 2,548 мм/мин
fz: 0.20 мм на зуб
Глубина: 4.5 мм (1.5 мм X 3 раза)
Ширина: 8-12 мм

• Режимы резания
– Круговое врезание под углом, канавка
V: 160 м/мин
N: 4,246 Об/мин
F: 2,548 мм/мин
fz: 0.20 мм на зуб
Глубина: 5 мм (2 мм/шаг)
4 мм (1 мм X 4 раза)
Ширина: 8 мм

• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

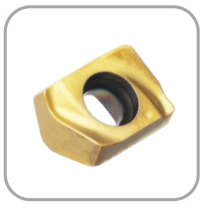
9. CVKT 05 - HF

MILLSFEED HIGH FEED MILL

Фреза: 2S-TE90CV-412-12-05
Пластина: CVKT 0502PNR-HF TT9080

• Режимы резания
– Фрез-е кармана
V: 160 м/мин
N: 4,246 Об/мин
F: 11,890 мм/мин
fz: 0.70 мм на зуб
Глубина: 0.9 мм (0.3 мм X 3 раза)
Ширина: 8-12 мм

• Режимы резания
– Top + канавка
V: 160 м/мин
N: 4,246 Об/мин
F: 11,890 мм/мин
fz: 0.70 мм на зуб
Глубина: 3 мм (0.3 мм/шаг)
0.8 мм (0.2 мм X 4 раза)
Ширина: 8-12 мм



• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

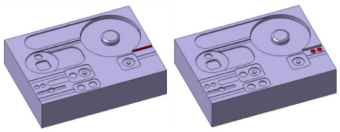
10. CVKT 05

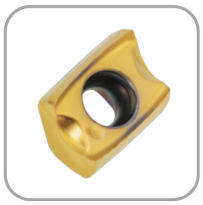
MILLSFEED HIGH FEED MILL

Фреза: 2S-TE90CV-208-08-05
Пластина: CVKT 0502PNR-M TT9080

• Режимы резания
– Канавка
V: 150 м/мин
N: 5,971 Об/мин
F: 2,389 мм/мин
fz: 0.20 мм на зуб
Глубина: 6 мм (1.5 мм X 4 раза)
Ширина: 2 мм

• Режимы резания
– Круговое врезание под угло
V: 150 м/мин
N: 5,971 Об/мин
F: 2,389 мм/мин
fz: 0.20 мм на зуб
Глубина: 3.0 мм (0.6 мм/шаг)
Ширина: 8 мм





• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

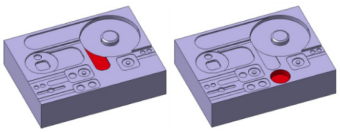
11. PTKU 05

CHASE10MILL FACE MILLING

Фреза: TEPT 532-32-05-L200
Пластина: PTKU 0503R-M TT9080

• Режимы резания
– Канавка и уступ
V: 180 м/мин
N: 1,791 Об/мин
F: 8,957 мм/мин
fz: 1.0 мм на зуб
Глубина: 2.0 мм (0.5 мм X 4 раза)
Ширина: 15-32 мм

• Режимы резания
– Круговое врезание под углом
V: 180 м/мин
N: 1,791 Об/мин
F: 8,957 мм/мин
fz: 1.0 мм на зуб
Глубина: 20.0 мм (1.0 мм/шаг)
Ширина: 32 мм



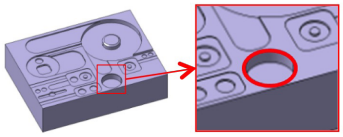
• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

12. MXCP08

MAXIRUSH INDEXABLE SOLID HEADS

Фреза: MXSSD08L060S05-S
Пластина: MXCP080L07A45-02S05 5523

• Режимы резания – Снятие фасок
V: 150 м/мин
N: 6000 Об/мин
F: 960 мм/мин
fz: 0.08 мм на зуб
Фаска : 1.0 мм X 45˚



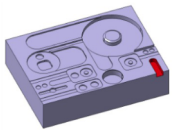
• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

13. MXEE12

MAXIRUSH INDEXABLE SOLID HEADS

Фреза: MXSSD12L070S08-C
Пластина: MXEE120L09C35R04S08 5523

• Режимы резания – Фрез-е кармана
V: 220 м/мин
N: 5,838 Об/мин
F: 1,868 мм/мин
fz: 0.08 мм на зуб
Глубина: 10.0 мм (5.0 мм X 2 раза)
Ширина: 10-12 мм



• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

14. TR15-S

MAXISLOT INDEXABLE SOLID HEADS

Фреза: TR15-16-L100
Пластина: TR15-S-31.7-6.0R0.4TT5525

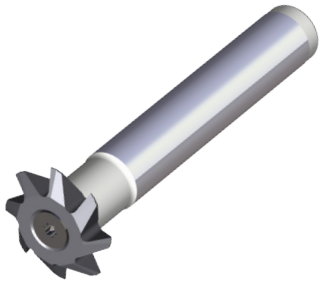
• Режимы резания– Фрезерование боковой канавки
V: 230 м/мин
N: 2,311 Об/мин
F: 1,479 мм/мин
fz: 0.08 мм на зуб
Ширина канвки : 6 мм
Глубина : 4 мм

• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

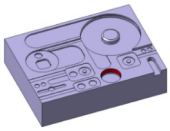
15. TR15-T

MAXISLOT INDEXABLE SOLID HEADS

Фреза: TR15-16-L100
Пластина: TR15-T-31.7-M60-6P TT5525



• Режимы резания – Резьба (M64 X 3.0)
V: 250 м/мин
N: 2,512 Об/мин
Диаметр инструмента: 32 мм
Диаметр резьбы: 64 мм
Высота резьбы: 15 мм
Шаг: 3.0 мм



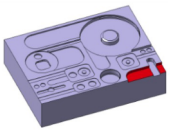
• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

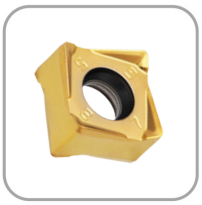
16. SQKU 07

CHASE8MILL 90° FACING & SHOULDERING

Фреза: 8D-TF90-650-22R-07
Пластина: SQKU 070308 PNR-M TT9080

• Режимы резания – Фрезерование уступа
V: 200 м/мин
N: 1,274 Об/мин
F: 1,911 мм/мин
fz: 0.25 мм на зуб
Глубина: 9.0 мм (3.0 мм X 3 раза)
Ширина: 40 мм



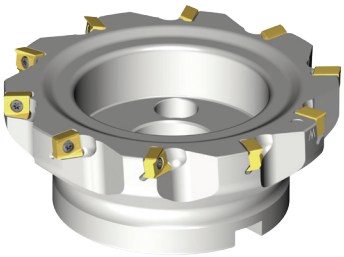


• Деталь/материал
(SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

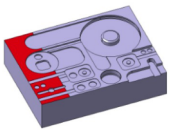
17. 4WHU 12

CHASE4FINISH HIGH FEED MILL

Фреза: 4W-TF90-10160-40R-12
Пластина: 4WHU 1207-ML TT9080



- Режимы резания – Торцевое фрезерование
  V: 300 м/мин
  N: 597 Об/мин
  F: 1194 мм/мин
  fz: 0.2 мм на зуб
  Глубина: 0.5 мм
  Ширина: 90 мм



- Деталь/материал
  (SCM440/AISI4140/1.7225/42CrMo4) (400 X 300 X 90)

Фрезерование

ЧУГУН

TAEGUTEC SPEEDTEC HIGH SPEED & FEED LINES

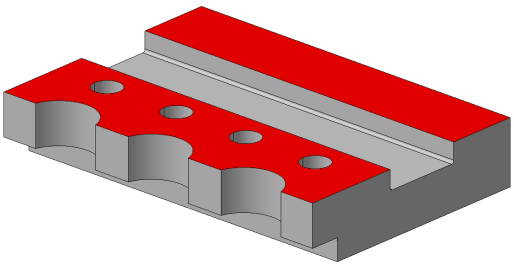
Все режимы резания в этом руководстве основаны на условиях испытаний в нашем техническом центре .

1. HXHU 06

CHASE 12 MILL FACE MILLING

Фреза: 12D-TF45-12100-32R-06
Пластина: HXHU 0605 ANR-MM TT6080

- Режимы резания
  V : 250 м/мин
  N : 796 Об/мин
  F : 4,776 мм/мин
  fz : 0.5 мм на зуб
  Глубина : 3 мм
  Ширина : 90мм



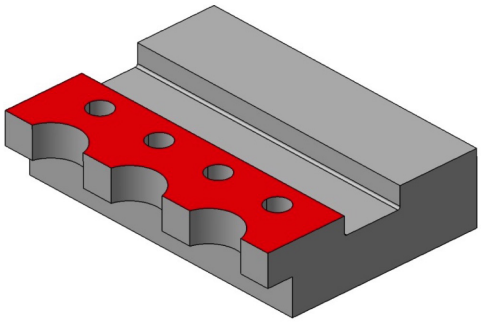
- Деталь/материал
  FC250 / EN-GJL-250 / GG25 / No 35 B (240x180X100)

2. PTKU 10

CHASE 10 MILL FACE MILLING

Фреза: TFM65PT 9125-40R-10
Пластина: PTKU 1006R-M TT9080

- Режимы резания
  V : 250 м/мин
  N : 637 Об/мин
  F : 1146 мм/мин
  fz : 0.2 мм на зуб
  Глубина : 5 мм
  Ширина : 110мм

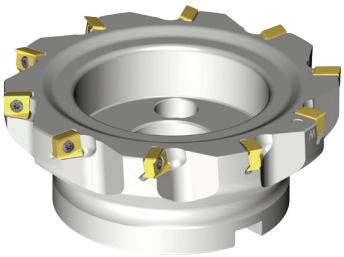


- Деталь/материал
  FC250 / EN-GJL-250 / GG25 / No 35 B (240x180X100)

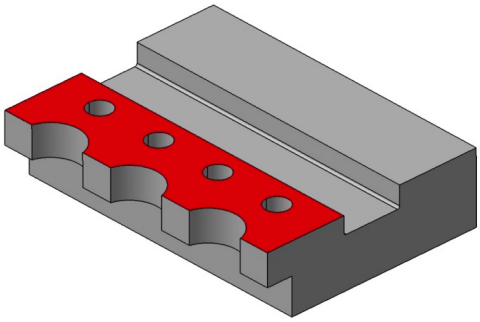
3. 4WHU

CHASE4FINISH HIGH FEED MILL

Фреза: 4W-TF90-10160-40R-12
Пластина: 4WHU 1207-ML TT60 80



- Режимы резания
  V : 250 м/мин
  N : 497 Об/мин
  F : 995 мм/мин
  fz : 0.2 мм на зуб
  Глубина : 0.5 мм
  Ширина : 110 мм



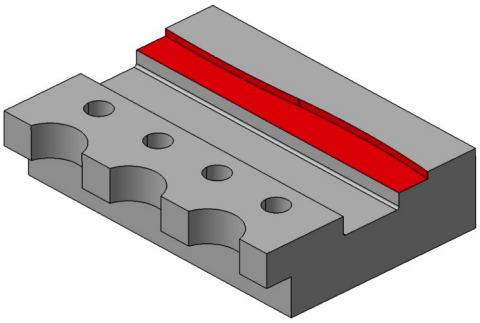
- Деталь/материал
  FC250 / EN-GJL-250 / GG25 / No 35 B (240x180X100)

4. LPKU 14

TANGSFEED TANGENTIAL MILL

Фреза: 4T-TF90-12100-32R-14
Пластина: LPKU 140708 PNR-M TT6080

- Режимы резания
  V : 251 м/мин
  N : 800 Об/мин
  F : 1438.1 мм/мин
  fz : 0.15 мм на зуб
  Глубина : 10 мм
  Ширина : 50 мм



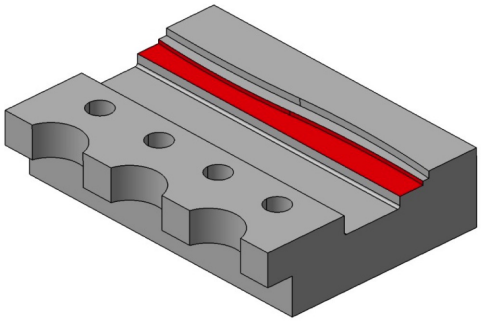
- Деталь/материал
  FC250 / EN-GJL-250 / GG25 / No 35 B (240x180X100)

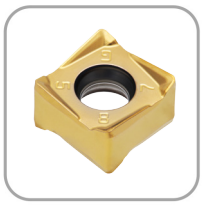
5. SQKU

CHASE8MILL 90° FACING & SHOULDERING

Фреза: 8D-TF90-1180-27R-12
Пластина: SQHU 120608 PNR-MM TT6080

- Режимы резания
  V : 250 м/мин
  N : 995 Об/мин
  F : 2,189 мм/мин
  fz : 0.2 мм на зуб
  Глубина : 4 мм
  Ширина : 35.4 мм





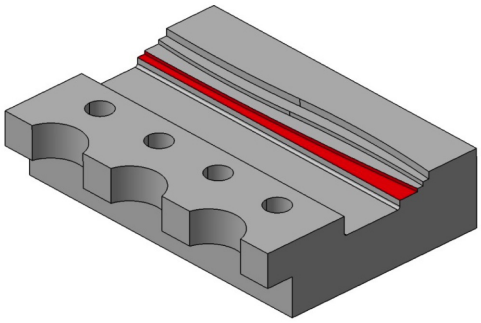
- Деталь/материал
  FC250 / EN-GJL-250 / GG25 / No 35 B (240x180X100)

6. TR 15-F

MAXISLOT INDEXABLE SOLID HEADS

Фреза:TR15-25-L100-F-C
Пластина:TR15-F-32-8.0-R0.4 TT5525

- Режимы резания
  V : 200 м/мин
  N : 1,990 Об/мин
  F : 1,592 мм/мин
  fz : 0.1 мм на зуб
  Глубина : 4 мм
  Ширина : макс. 25.4мм



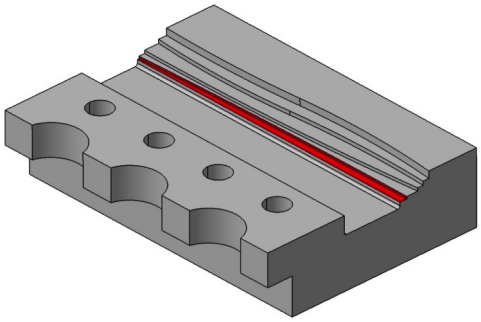
- Деталь/материал
  FC250 / EN-GJL-250 / GG25 / No 35 B (240x180X100)

7. LPKU 05

TANGSFEED TANGENTIAL MILL

Фреза: 4T-TE90-416-W16-05
Пластина: LPKU 050204 PNR-M TT6080

• Режимы резания
V : 201 м/мин
N : 4000 Об/мин
F : 2400 мм/мин
fz : 0.15 мм на зуб
Глубина : 3 мм
Ширина : 10мм



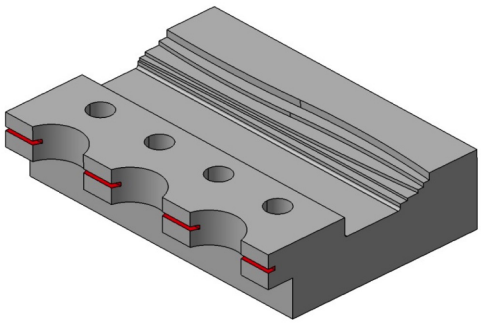
• Деталь/материал
FC250 / EN-GJL-250 / GG25 / No 35 B (240x180X100)

8. TST 217

MAXIRUSH INDEXABLE SOLID HEADS

Фреза: MXSC120L100S08-C-A
Пластина: TST217W4.0R020-4S08 5543

• Режимы резания - Фрезерование боковой канавки
V : 200м/мин
N : 2,935 Об/мин
F : 1,408 мм/мин
fz : 0.12 мм на зуб
Глубина : 4 мм
Ширина : 4мм



• Деталь/материал
FC250 / EN-GJL-250 / GG25 / No 35 B (240x180X100)

INDUSTRY4.0

Cat.No: 6338717
Russian Version: CT 09/2019
©TaeguTec LTD.

Штабквартира в Корее

1040 Gachang-ro, Gachang-myeon, Dalseong-gun, Daegu, 42936, Korea

Tel: +82-53-760-7640 Web: www.taegutec.com