

Tungaloy представляет TUNGFORCE-REC 12

Компания Tungaloy объявила о расширении серии инструментов TungForce-Rec, теперь в линейке представлены новые решения с увеличенной глубиной резания до 11,5 мм.

TungForce-Rec — это серия фрез для обработки уступов и фрезерования пазов. Характеризуется надежной системой крепления пластин, которая гарантирует высокий уровень жесткости, что дает возможность выполнять операции на высоких режимах резания, обеспечивая высокий класс чистоты поверхности. Обладая всеми преимуществами 6-миллиметровых пластин с V-образной посадочной поверхностью, новые, 12-миллиметровые пластины имеют вдвое увеличенную режущую кромку. Корпус новой фрезы столь же жесткий, как и у предшествующей серии TungForce-Rec 06. Уникальная форма посадочной поверхности для базирования режущих пластин дает ряд технических преимуществ, в том числе использование винтов с большей опорной поверхностью витков резьбы, позволяющей более надежно их фиксировать. Также конструкция обладает повышенным запасом прочности благодаря увеличению диаметра опорного сердечника инструмента.

Фрезы серии TungForce-Rec 12 могут «похвастаться» в 1,5 раза большим количеством зубьев, чем аналоги того же размера: так, например: фрезы диаметром 16 мм (5/8") имеют 3 зуба и 12 — фрезы диаметром 50 мм (2"). Благодаря этому новый инструмент для обработки уступов может работать с более высокой подачей на зуб.

Цилиндрический хвостовик корпуса TungForce-Rec 12 может быть как стандартных размеров, так и длиннее. Также в данной серии представлены фрезы модульной конструкции, которые собираются из отдельных головок и хвостовиков.

Всего на рынок выведено 26 типов пластин со стружколомами различной формы, в том числе:

- **MM** — общего назначения с радиусом при вершине от 0,4 до 3,0 мм (от 0,016" до 0,118");
- **AM** — для обработки изделий из алюминиевых сплавов с радиусом при вершине 0,4 и 0,8 мм (0,016" и 0,031").



Пластины с V-образным посадочным местом — это новое поколение пластин для обработки уступов

■ Большая глубина резания

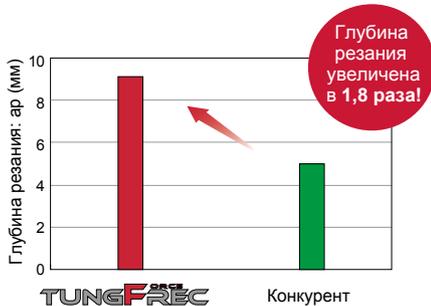


■ Точечная подача СОЖ



■ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Сравнение производительности — Глубина паза



Обработка паза



S55C / C55

Фреза: EPAV12M016C16.0R02 (ø16 мм, z = 2)
 Пластина: AVMT120408PBEB-MM AH3225
 Скорость резания: Vc = 200 м/мин
 Подача на зуб: fz = 0.12 мм/зуб
 Вылет: 10 мм
 Ширина резания: ae = 16 мм
 СОЖ: Нет

TungForce-Rec обеспечивает повышенную производительность благодаря посадке с большей жесткостью



Широкая линейка пластин из различных сплавов позволяет вести обработку изделий, изготовленных из разнообразных материалов.

■ Высокая производительность и стабильность



Пластины с V-образным посадочным местом



Толстый сердечник
Усиленная опора

Обычная фреза

Небольшой диаметр сердечника приводит к вибрации инструмента



Тонкий сердечник
Слабая опора

■ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

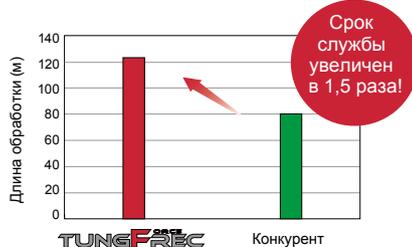
Срок службы инструмента



Фрезерование уступов



S55C / C55



Режимы износа пластины после обработки 80 метров



Нет скалывания

Конкурент



Скалывание из-за низкой жесткости режущей кромки

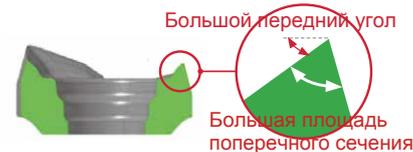
Фреза: EPAV12M020C20.0R03 (ø20 мм, z = 1)
 Пластина: AVMT120408PBEB-MM AH3225
 Скорость резания : Vc = 180 м/мин
 Подача на зуб : fz = 0.12 мм/зуб
 Глубина резания : ар = 6 мм
 Ширина резания : ae = 6 мм
 СОЖ : Нет

Низкое усилие резания и большая площадь поперечного сечения кромки обеспечивают длительный и стабильный срок службы инструмента

■ Небольшое усилие резания и предотвращение скалывания



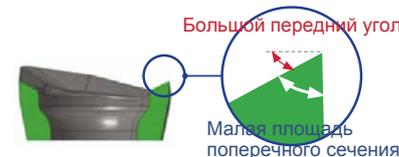
Большой передний угол и увеличенная площадь поперечного сечения режущей кромки обеспечивают низкое усилие резания и предохраняют от скалывания



Большой передний угол
Большая площадь поперечного сечения

Конкурент

Большой передний угол обеспечивает низкое усилие резания, но небольшая площадь поперечного сечения приводит к образованию сколов на кромке.



Большой передний угол
Малая площадь поперечного сечения

Высокая производительность и стабильность достигаются за счет уникальной формы режущей кромки