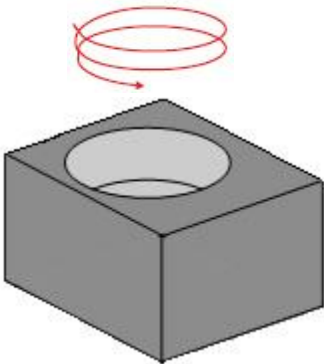
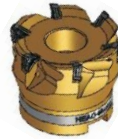


TPKT 0803 PDSR



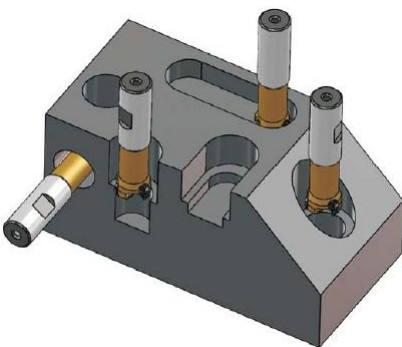
Kleine Wendeplatten für ein grosses Bereich in der Anwendung auf Stahl, Rostfreier Stahl, Guss und Aluminium



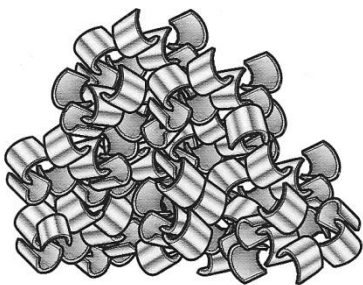
Das Bearbeiten von Werkstücken unter Schlicht und Schruppschicht Bedingungen:

Schnitttiefen A_p von 0.1 bis 4.0 mm

Vorschübe f_z von 0.05 bis 0.2 mm



Mit 3 Axen oder mehr simultan Zerspanen ins Volle



Ein Spanvolumen Q in stahl bis max. 300 cm^3 / min und ein Spindelleistung P_c bis 22 kW

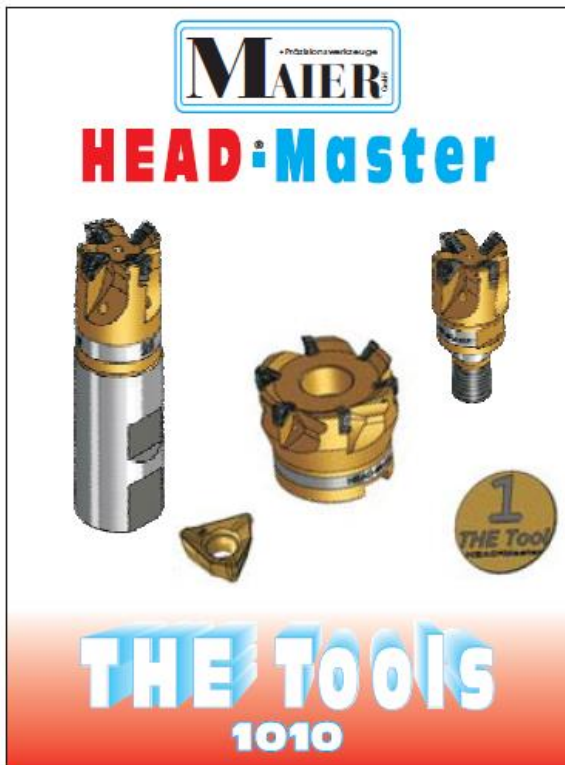
TPKT 0803 PDSR



Angemessener Wendeplattengröße bei der Anwendung auf kleinere und wenig stabile BAZ

Oracle Calculator

Das einzigartige Rechenprogramm für optimale Schnittwerte und die benötigte Maschinenkapazitäten. Mit als Grundlage die wirkende Spandicke und spezifische Schnittkräfte als Folge der gewählte Schnittbreite A_e , Fräserdurchmesser D und Vorschub pro Zahn f_z



Fräskörper mit:

- Schaftaufnahme DIN 6535 HA
DIN 6535 HB
- Aufsteckdorn
DIN 6357 / DIN 6358
- modularer Schraubverbindung
Metrisch
Werksnorm

1010 TH W - WL D25

TPKT 0803 PDSR

Bearbeitungsbeispiel

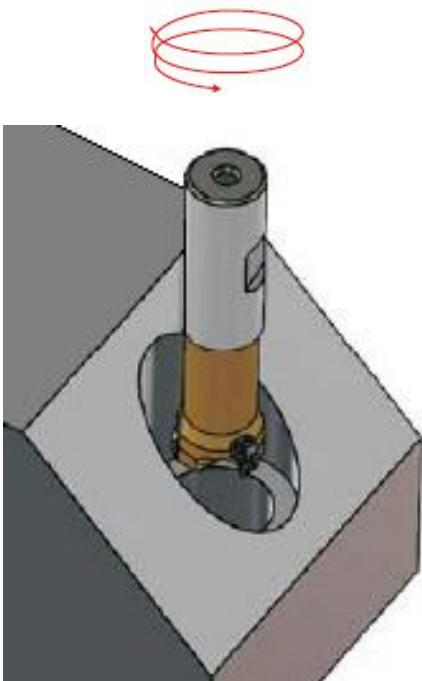
Werkstückstoff:	34 Cr Mo4 / 1.7220
Bearbeitung:	3 Axen simultan Bohrung bearbeiten / HPC
BAZ:	Senkrecht
Spindelausführung:	SK40 MAS BT / JIS nach Weldon Ø 25 mm
Kühlung:	8% Emulsion mit 20 Bar Druck; IK
Fräskörper:	1010 TH W-WL D25 z = 4 eff. Zähne
Wendepatte:	TPKT 080312 PDSR PTV28

Schnittbreite Ae max. : 20.0 mm
Vorschubfactor k : 1.5 mm / umdr.
ist auch Ap

Schnittgeschwindigkeit Vc: 160.0 m / min
n : 2038 umdr. / min

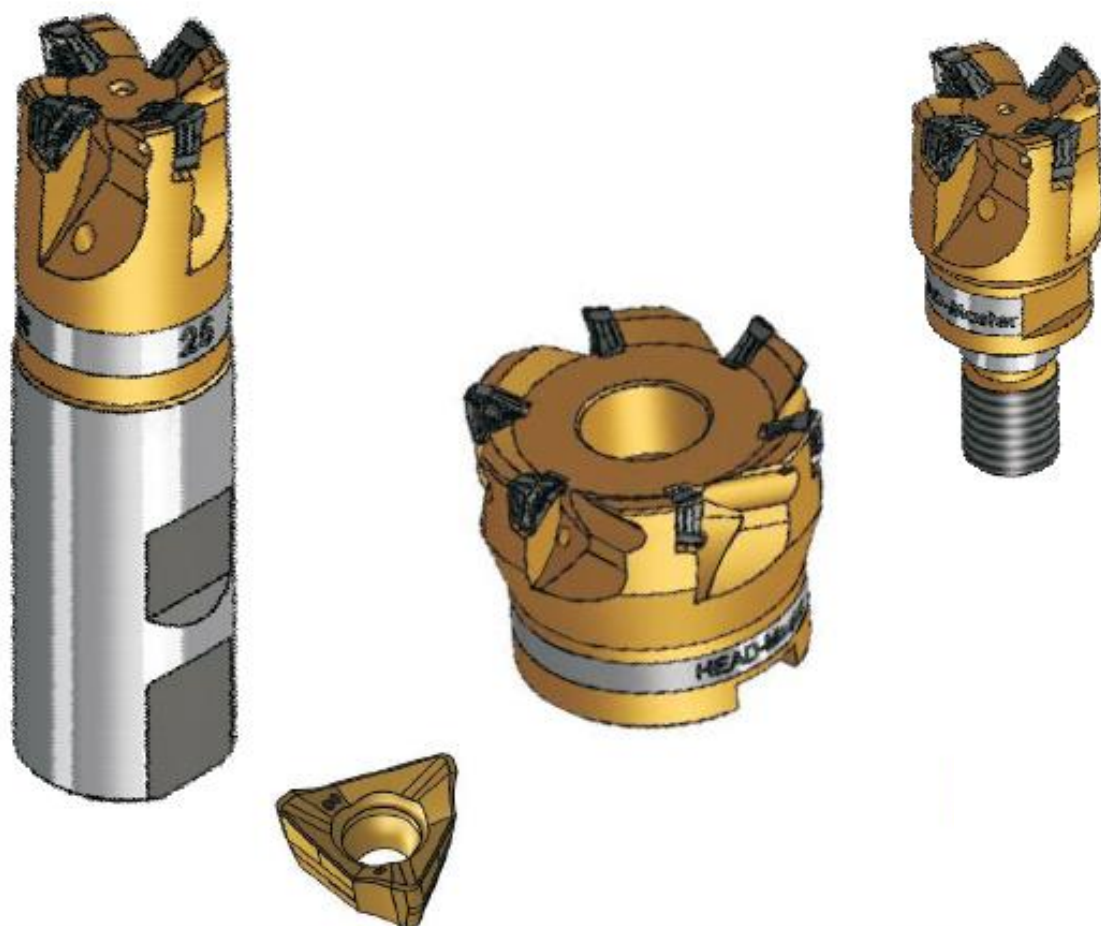
Vorschub fn : 0.218 mm / zahn
Vorschub Vf : 1776 mm / min

Spanvolumen Q : 53.3 cm³ / min
Spindelleistung : 3 kW
Drehmoment : 210 Nm

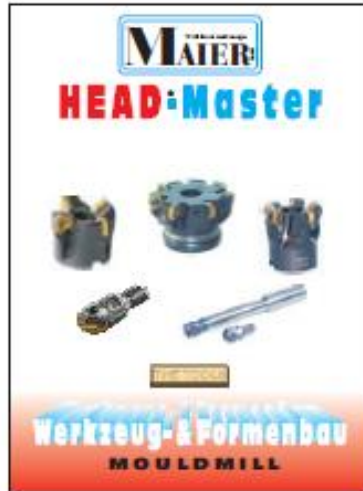
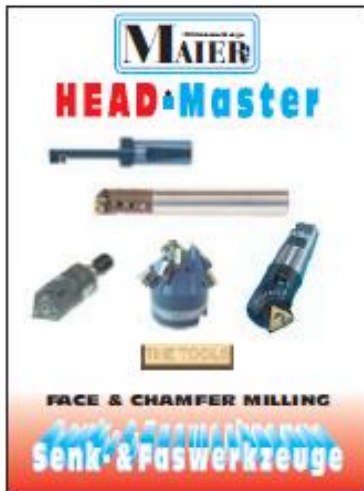
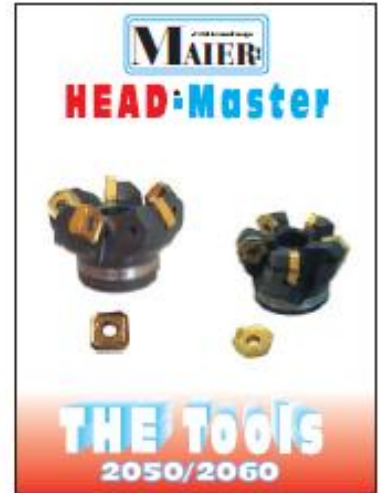




HEAD®-Master



THE TOOLS 1010-TH



Waterhuizerweg 50

9753 HS Haren

0031 6 48 27 7713

info@amwsystems.nl

www.amwsystems.nl