

TaeguTec Tooling System

mpr

NEWS

Gennaio 2023

www.taegutec.com

1/8

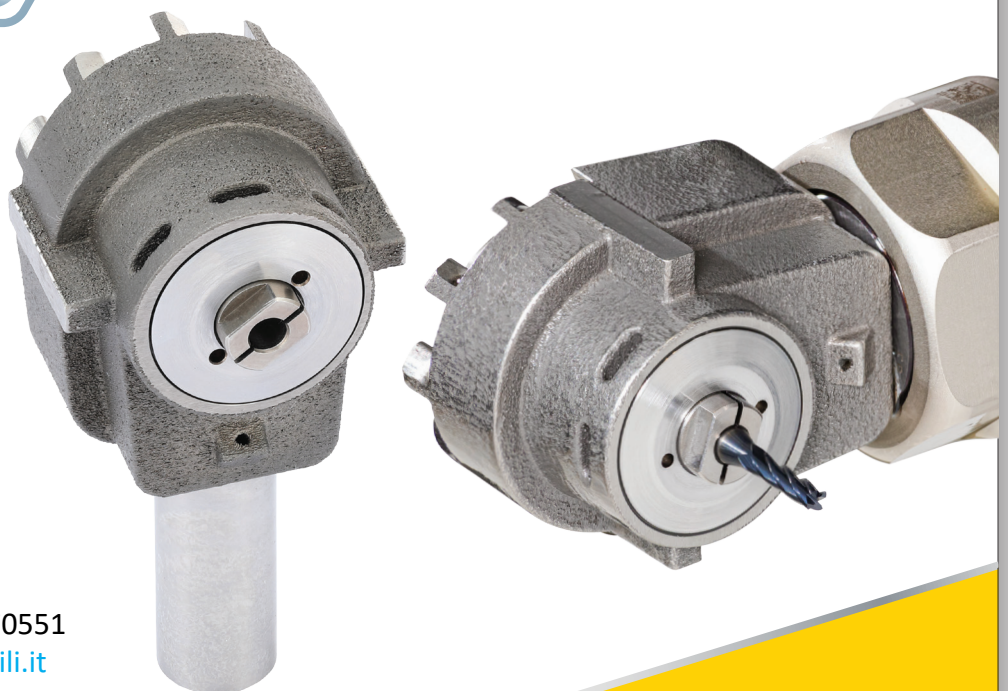
NPN

New Product News




MICRO 90
Typhoon

**Nuova testina angolare alimentata
con refrigerante ad alta pressione
MICRO 90**



0731 879461 - 870551
info@mprutensili.it

ADVANCECUTTING
TaeguTec

 **TaeguTec**
Member IMC Group

KEY POINT

TaeguTec lancia la testina angolare TYPHOON MICRO 90 alimentata da refrigerante ad alta pressione, per la lavorazione in spazi difficili da raggiungere.

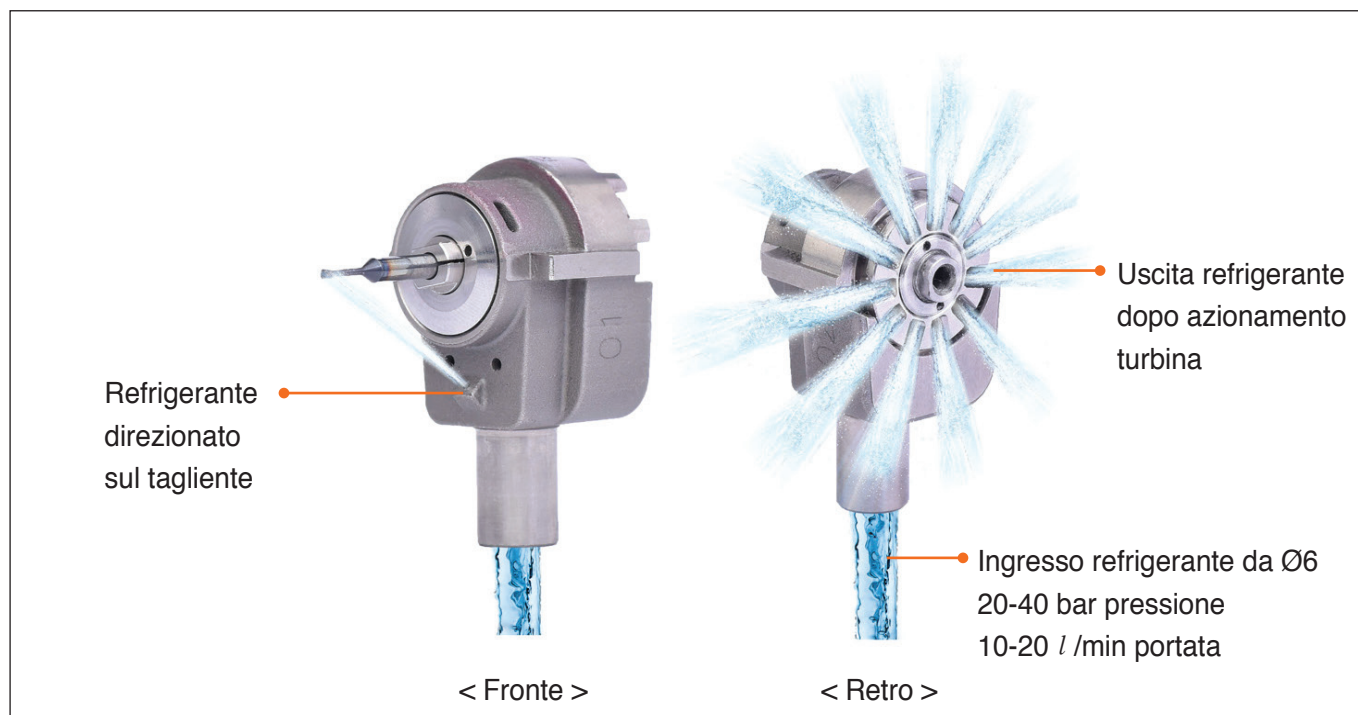
La testina angolare TYPHOON MICRO 90, alimentata dal sistema di refrigerante interno della macchina, è una soluzione che consente di raggiungere una rotazione utensile fino a 53.000 giri/min. Composto da soli sei componenti, è in grado eseguire lavorazioni accurate in spazi difficili da raggiungere.

Caratteristiche

- 20 bar di pressione minima per le testine angolari
- Potente sistema a refrigerazione interna (35,000-53,000 g/min)
- Rigido e compatto è una soluzione eccellente per lavorazioni in spazi difficili da raggiungere
- Adatto per applicazioni di semifinitura e finitura con piccoli diametri ($\varnothing 3$ mm o inferiore)

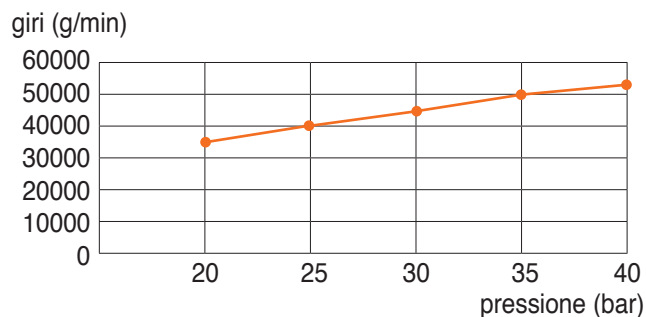


TYPHOON Micro 90



Giri mandrino in base alla pressione refrigerante

Pressione (bar)	Giri (g/min)
20	35,000
25	40,000
30	44,000
35	50,000
40	53,000



Elenco materiale

Articolo	Descrizione	Q'tà
Testina	TJS M90 030	1
Pinza	TJS M90 COLLET 3.0	1
Chiave	TJS M90 WRENCH-2430	2

Pinze Micro 90

Descrizione	Diametro gambo
TJS M90 COLLET 1.6	Ø1.6
TJS M90 COLLET 2.0	Ø2.0
TJS M90 COLLET 3.0	Ø3.0
TJS M90 COLLET 3.175	Ø3.175

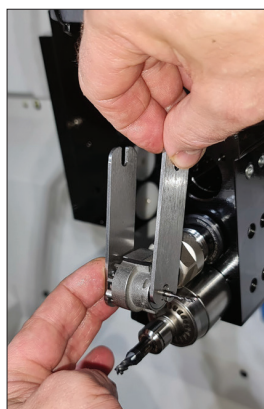
Le pinze, ad eccezione del Ø3.0, sono da acquistare separatamente.



Istruzioni



- 1 Tenere il mandrino posteriore con la chiave, in modo che l'albero non ruoti



- 2 Dopo aver inserito la pinza e l'utensile nel mandrino, serrare la pinza.



- 3 Utilizzare il comparatore sul piano rettificato per verificare il parallelismo



- 4 Serrare il dado per fissare la testa angolare Micro 90 al supporto

TYPHOON istruzioni per l'uso

Il TYPHOON deve essere fermo quando viene utilizzato. Per evitare la rotazione del mandrino della macchina quando il TYPHOON è in funzione, inserire il codice M corretto per bloccare l'orientamento del mandrino.

Es. il codice "M19" blocca il mandrino in una posizione angolare definita.

Requisiti della macchina

1. Refrigerante attraverso il mandrino (Pressione: 20-40 bar)
2. Portata minima: 10 l/min
3. Minimo livello di filtraggio: 100 µm
4. Aspirazione
5. Con refrigerante ad emulsione, utilizzare un additivo per evitare la formazione di schiuma
6. Con refrigerante a base di olio, utilizzare un additivo antidissoluzione adatto

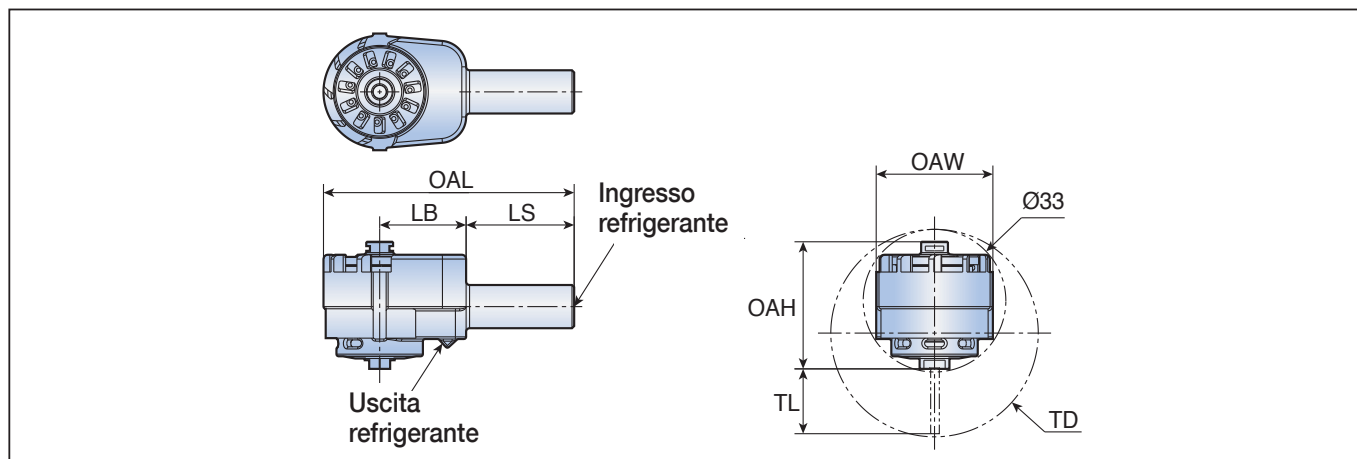
Condizioni di taglio consentite

Utensile	Applicazione	Condizioni consentite
Fresa piana	Cava da pieno	Max Ø3 / Ap : 0.05xD
	Contornatura	Max Ø3 / Ap : 0.1xD / Ae : 0.1xD
Fresa sferica	Copiatura	Max Ø3 / Ap : 0.25mm
Punta	Foratura	Max Ø2
Fresa a filettare	Filettatura	Max M3



TJS M90

Mandrino angolare compatto ad alta velocità con funzionamento a refrigerante



Descrizione	Dimensioni (mm)					
	DCONMS	LS	LB	OAL	OAH	OAW
TJS M90 030	10	25	20	58	29	27

- Pressione 20–40 bar e portata 10-20 l/min
- Numero di giri [n]: 35,000–53,000 (g/min)
- Il mandrino fornisce solo un forte getto di lubrificante intorno all'utensile
- TD: TL (lunghezza utensile)+33 mm

Ricambi

Descrizione	Ø3 pinza	Chiave	Ø1.6 pinza*	Ø2 pinza*	Ø3.175 pinza*
TJS M90 030	TJS M90 COLLET 3.0	TJS M90 Chiave -2430	TJS M90 COLLET 1.6	TJS M90 COLLET 2.0	TJS M90 COLLET 3.175

* Opzionale, venduto separatamente

Condizioni di taglio raccomandate

ISO	Materiale	Utensile	Applicazione	Diametro utensile (mm)	Pressione (bar)	Numero di giri (g/min)	Radiale ae (mm)	Profondità ap (mm)	Avanz. (mm/z)		
M	AISI 316 HRC 35	Punta	Foratura	0.5	20	35000	-	-	0.015		
					30	44000	-	-	0.015		
					40	53000	-	-	0.015		
				1.0	20	35000	-	-	0.015		
					30	44000	-	-	0.015		
					40	53000	-	-	0.015		
				2.0	20	35000	-	-	0.015		
					30	44000	-	-	0.015		
					40	53000	-	-	0.015		
		Fresa	Cava	1.0	20	35000	1.00	0.10	0.015		
					30	44000	1.00	0.15	0.015		
					40	53000	1.00	0.15	0.015		
				2.0	20	35000	2.00	0.15	0.015		
					30	44000	2.00	0.15	0.015		
					40	53000	2.00	0.20	0.015		
			Parete	2.0	20	35000	0.35	0.15	0.020		
					30	44000	0.40	0.15	0.020		
					40	53000	0.50	0.18	0.025		
		N	ADC12 HRC 28	Punta	Foratura	0.5	20	35000	-	-	0.010
							30	44000	-	-	0.010
							40	53000	-	-	0.010
1.0	20					35000	-	-	0.010		
	30					44000	-	-	0.010		
	40					53000	-	-	0.010		
2.0	20					35000	-	-	0.015		
	30					44000	-	-	0.017		
	40					53000	-	-	0.018		
Fresa sferica	Copiatura			1.0	20	35000	-	0.05	0.003		
					30	44000	-	0.05	0.003		
					40	53000	-	0.13	0.003		
				2.0	20	35000	-	0.08	0.004		
					30	44000	-	0.08	0.004		
					40	53000	-	0.15	0.004		
				3.0	20	35000	-	0.08	0.006		
					30	44000	-	0.09	0.006		
					40	53000	-	0.15	0.006		
Fresa	Cava			0.5	20	35000	0.50	0.10	0.020		
					30	44000	0.50	0.12	0.020		
					40	53000	0.50	0.15	0.020		
				1.0	20	35000	1.00	0.10	0.025		
					30	44000	1.00	0.15	0.025		
					40	53000	1.00	0.15	0.025		
				2.0	20	35000	2.00	0.20	0.025		
					30	44000	2.00	0.20	0.025		
					40	53000	2.00	0.20	0.025		
	Parete			2.0	20	35000	0.50	0.25	0.020		
					30	44000	0.50	0.50	0.020		
					40	53000	0.50	0.50	0.025		

■ Acciaio inox

■ Non ferrosi

Condizioni di taglio raccomandate

ISO	Materiale	Utensile	Applicazione	Diametro utensile (mm)	Pressione (bar)	Numero di giri (g/min)	Radiale ae (mm)	Profondità ap (mm)	Avanz. (mm/z)			
H	1.2344 HRC 58	Fresa sferica	Copiatura	1.0	20	35000	-	0.05	0.005			
					30	44000	-	0.05	0.005			
					40	53000	-	0.05	0.005			
				2.0	20	35000	-	0.07	0.006			
					30	44000	-	0.08	0.006			
					40	53000	-	0.08	0.006			
				3.0	20	35000	-	0.08	0.006			
					30	44000	-	0.10	0.006			
					40	53000	-	0.10	0.006			
				1.2311 HRC 35	Punta	Foratura	0.5	20	35000	-	-	0.010
								30	44000	-	-	0.010
								40	53000	-	-	0.010
	1.0	20	35000				-	-	0.010			
		30	44000				-	-	0.010			
		40	53000				-	-	0.010			
	2.0	20	35000				-	-	0.010			
		30	44000				-	-	0.010			
		40	53000				-	-	0.010			
	Fresa sferica	Copiatura	1.0				20	35000	-	0.05	0.003	
							30	44000	-	0.05	0.003	
							40	53000	-	0.05	0.003	
			2.0		20	35000	-	0.08	0.004			
					30	44000	-	0.08	0.004			
					40	53000	-	0.08	0.004			
	3.0	20	35000		-	0.10	0.006					
		30	44000		-	0.10	0.006					
		40	53000		-	0.10	0.006					
	Fresa	Cava	0.5		20	35000	0.50	0.05	0.006			
					30	44000	0.50	0.05	0.006			
					40	53000	0.50	0.05	0.006			
			1.0		20	35000	1.00	0.10	0.006			
					30	44000	1.00	0.10	0.006			
					40	53000	1.00	0.15	0.006			
			2.0	20	35000	2.00	0.12	0.010				
				30	44000	2.00	0.14	0.010				
				40	53000	2.00	0.14	0.010				
			3.0	20	35000	3.00	0.12	0.010				
				30	44000	3.00	0.12	0.010				
				40	53000	3.00	0.15	0.010				
			Parete	2.0	20	35000	0.50	0.50	0.001			
					30	44000	0.50	0.50	0.017			
					40	53000	0.50	0.50	0.018			

■ Acciaio temprato



Contatti
0731 879461 - 870551
Email
info@mprutensili.it

Trovi tutti i riferimenti
commerciali su
www.mprutensili.it
nella sezione
Home Page>La Squadra
o nella sezione
Cosa offriamo>Vendita



New Product News



Nuova testina angolare alimentata
con refrigerante ad alta pressione
MICRO 90

