

TaeguTec Turning Line



Marzo 2020

[www.taegutec.com](http://www.taegutec.com)

1/17

# NPN

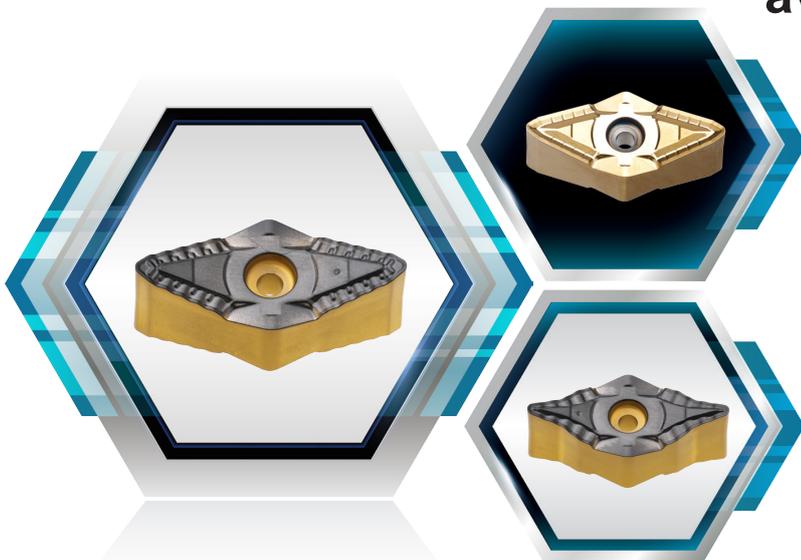
New Product News



## POSSTURN

DOUBLE SIDED POSITIVE TURNING

Inserto a 4 taglienti per tornitura multidirezionale ed alto avanzamento in tirata



0731 879461 - 870551  
[info@mprutensili.it](mailto:info@mprutensili.it)

**ADVANCE**MACHINING  
TaeguTec Industry 4.0

INDUSTRY 4.0  
**TaeguTec**  
Member IMC Group

## KEY POINT

**TaeguTec ha introdotto una nuova linea POS-S-TURN per tornitura bidirezionale, in spinta e in tirata ad avanzamento elevato.**

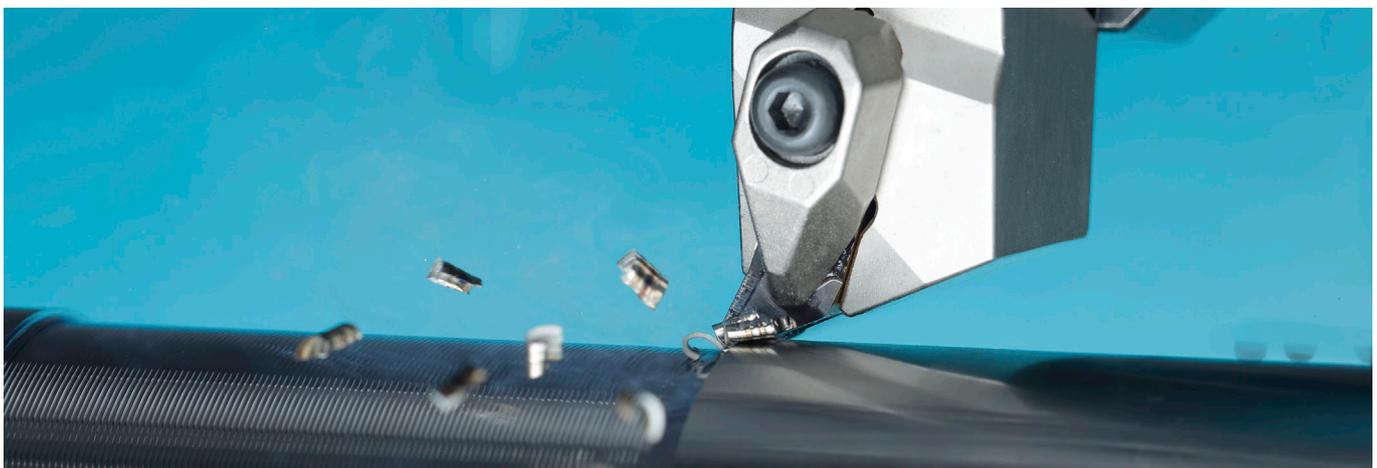
La tornitura convenzionale richiede che l'utensile si sposti in una sola direzione, quindi venga sostituito per andare nella direzione opposta. Di conseguenza, la produttività diminuisce con l'aumentare dei tempi di inattività dovuti dal cambio utensile. TaeguTec ha risolto questo problema con l'introduzione di una linea innovativa bidirezionale. Gli innovativi inserti e utensili **ZNMV** sono in grado di tornare efficacemente per le operazioni longitudinali sia in tirata che in spinta.

Gli inserti bilaterali **POS-S-TURN** hanno lo stesso angolo di spoglia assiale e radiale e le stesse capacità degli inserti positivi standard, consentendo una bassa forza di taglio con il doppio del numero di taglienti. Inoltre, si tratta di una linea multifunzionale e flessibile in grado di eseguire tutte le lavorazioni di tornitura, profilatura e sottosquadro senza la necessaria sostituzione di alcun utensile. Inoltre, l'eccezionale funzione di avanzamento elevato è dovuta al piccolo angolo di registrazione, e ciò consente una maggiore produttività sia per la tornitura longitudinale che per quella radiale (BWT e BWF).

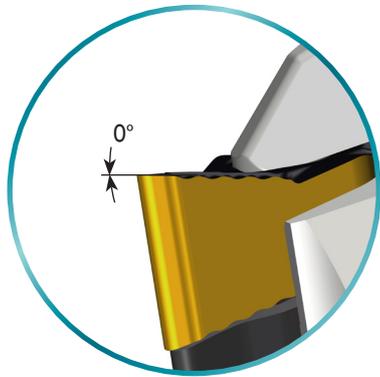
L'utensile **T-HOLDER**, questo utensile è facile da usare e ha un forte serraggio. Gli inserti sono disponibili con tre tipi di rompitruciolo: BM per uso generale in acciaio, BS per superleghe e BF per finitura di acciaio; sono compatibili con gli utensili TZQNR / L. Sono un sostituto ottimale dell'inserto VBMT standard e dell'utensile SVVNN quando si utilizza l'inserto BF e l'utensile TZXNN, raddoppiando il numero di taglienti.

### Caratteristiche

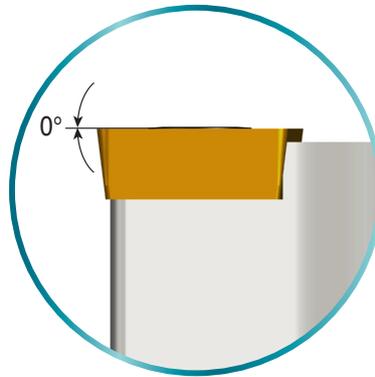
- Inserto negativo bilaterale a 4 taglienti con design ottimizzato
- Lo stesso angolo di spoglia assiale e radiale degli inserti positivi standard con bassa forza di taglio
- Il tagliente dentellato consente un eccellente controllo del truciolo nelle varie profondità di taglio
- Adatto a tutti i tipi di tornitura e alle molteplici applicazioni tra cui longitudinale bidirezionale, frontale, profilatura e sottoquadro senza cambiare l'utensile.
  - Maggiore produttività grazie a tempi di fermo ridotti e inventario ridotto
- Avanzamento elevato e tornitura longitudinale in tirata massimizzano la produttività
- Ha le stesse prestazioni di bloccaggio dell'utensile T-HOLDER senza refrigerante
- Gli utensili con refrigerante interno ad alta pressione sono disponibili come standard
- TT8105, TT8115, TT8125 sono gradi con rivestimento CVD bicolore per migliorarne le prestazioni in lavorazione



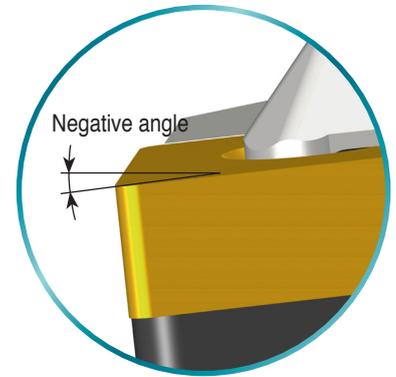
## Stesso angolo di taglio di un inserto standard positivo una volta montato sull'utensile



Angolo di taglio dell'inserto  
POS-S-TURN

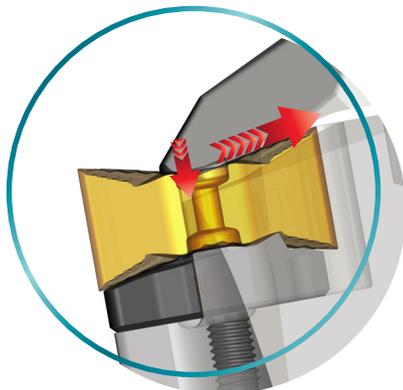


Angolo di taglio di un  
inserto standard positivo



Angolo di taglio di un inserto  
standard negativo

## Design del bloccaggio T-Holder



Forte serraggio in 2 direzioni

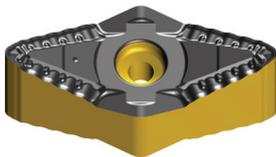
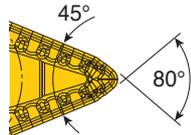
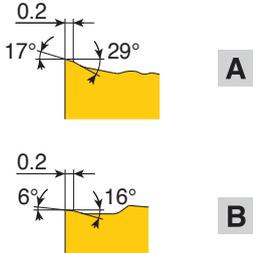


## Utensile per refrigerante ad alta pressione COOL-BURST

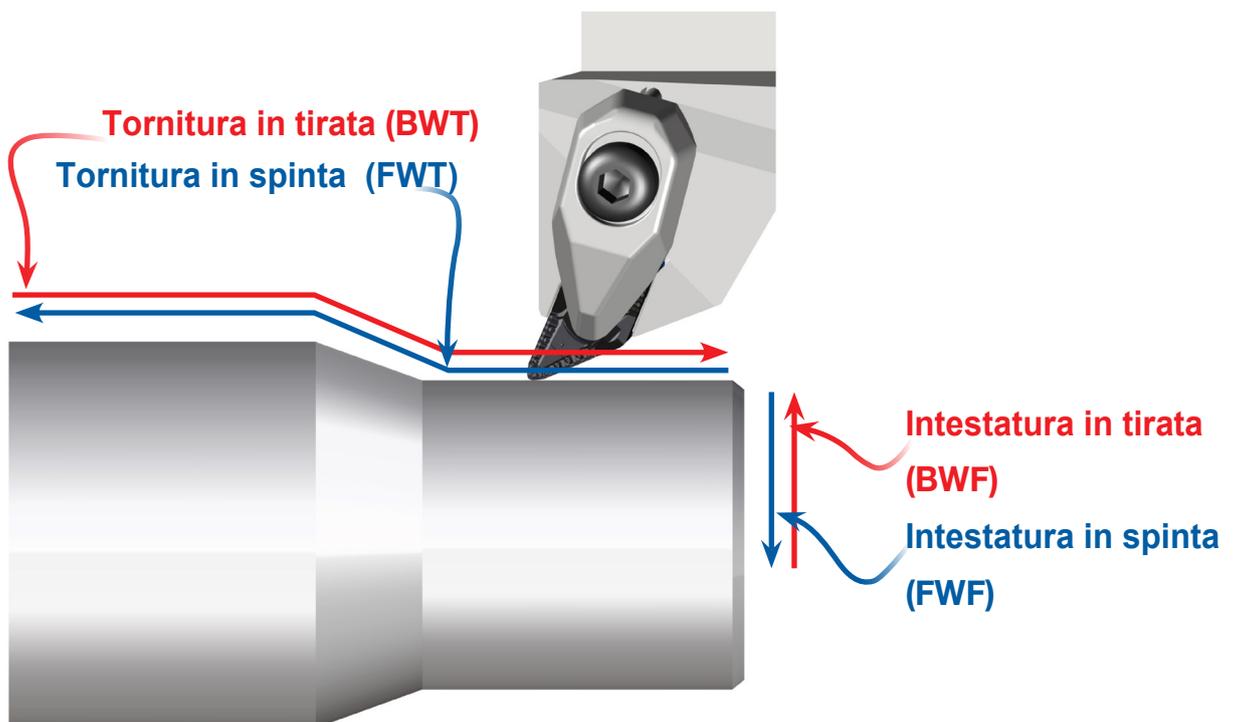


Durata utensile lunga e stabile

## Geometria dell'inserto ZNMV-BM

Rompitruciolo	Geometria angolo di taglio	
 <p>Per lavorazioni generali di acciaio</p>		

## Campo di applicazione dell'inserto ZNMV-BM con utensile TZQNL - Capacità di lavorazione multidirezionale

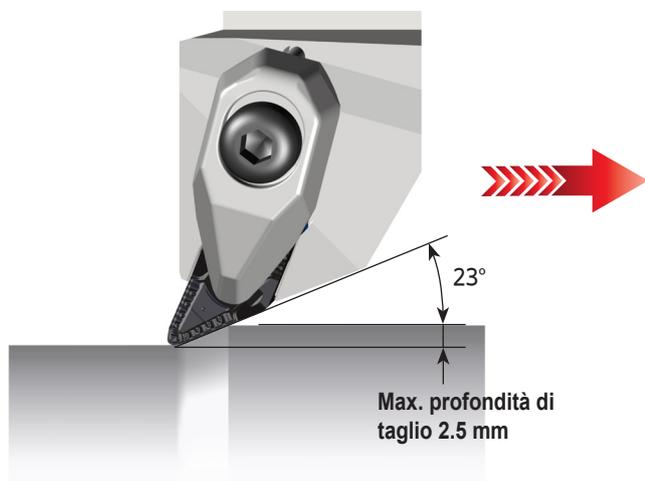


	BWT	BWF	FWT	FWF
$f_{Min}$ (mm/giro)	0.4	0.4	0.2	0.2
$f_{Recom.}$ (mm/giro)	0.7	0.7	0.3	0.3
$f_{Max}$ (mm/giro)	1.0	1.0	0.6	0.6
$ap_{Min}$ (mm)	0.5	0.5	0.5	0.5
$ap_{Recom.}$ (mm)	1.5	1.0	1.5	1.5
$ap_{Max}$ (mm)	2.5	1.2	2.0	2.0

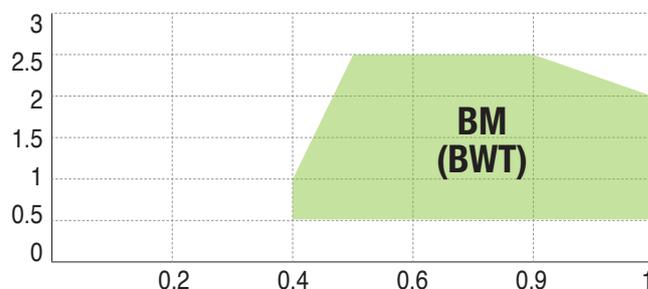
- Lavorazione BWT (lavorazione principale) e FWT
- Lavorazione BWF (lavorazione principale) e FWF

- Capacità di lavorare profili di tornitura
- Capacità di lavorazione in alto avanzamento in BWT e BWF

## Tornitura in tirata dell'utensile TZQNL (BWT) e gamma di controllo truciolo ZNMV-BM

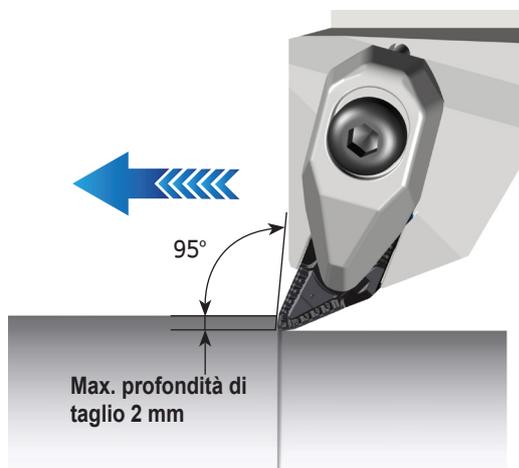


Profondità di taglio (mm)

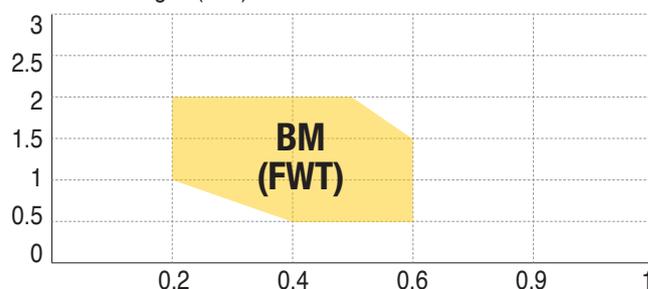


- Insetto: ZNMV 141008-BM
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

## Tornitura in spinta dell'utensile TZQNL (FWT) e gamma di controllo del truciolo ZNMV-BM

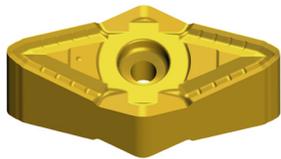
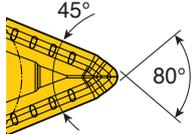
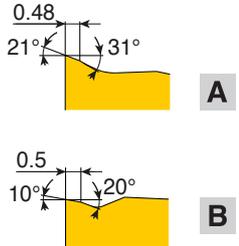


Profondità di taglio (mm)

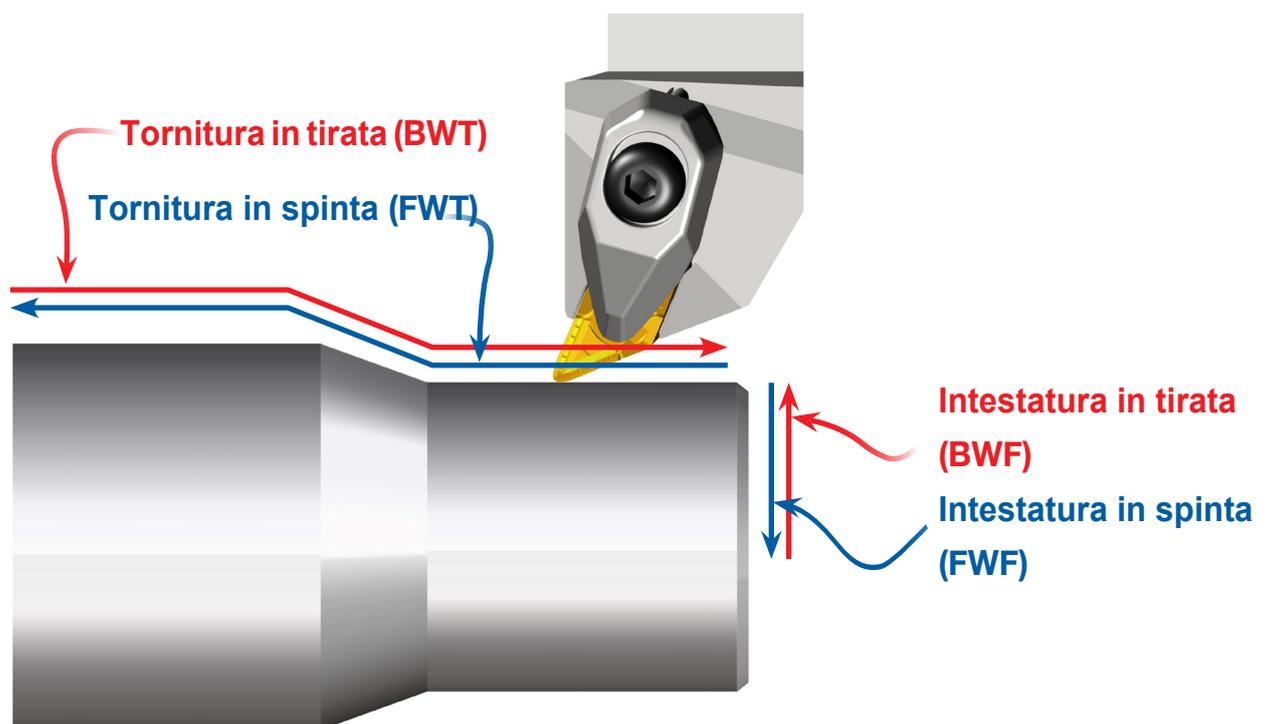


- Insetto: ZNMV 141008-BM
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

## Geometria dell'inserto ZNMV-BS

Rompitruciolo	Geometria angolo di taglio	
 <p>Per superleghe resistenti al calore</p>		

## Campo di applicazione dell'inserto ZNMV-BS con utensile TZQNL - Capacità di lavorazione multidirezionale

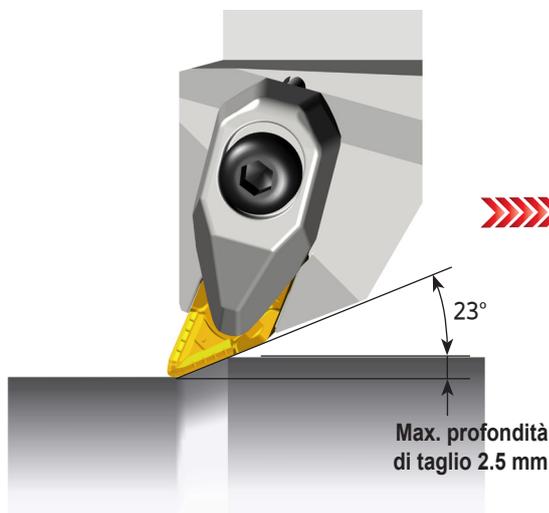


	BWT	BWF	FWT	FWF
$f_{Min}$ (mm/giro)	0.5	0.5	0.2	0.2
$f_{Recom.}$ (mm/giro)	0.7	0.7	0.25	0.25
$f_{Max}$ (mm/giro)	1.0	1.0	0.4	0.4
$ap_{Min}$ (mm)	0.5	0.5	1.0	1.0
$ap_{Recom.}$ (mm)	1.5	1.0	1.2	1.2
$ap_{Max}$ (mm)	2.5	1.2	2.0	2.0

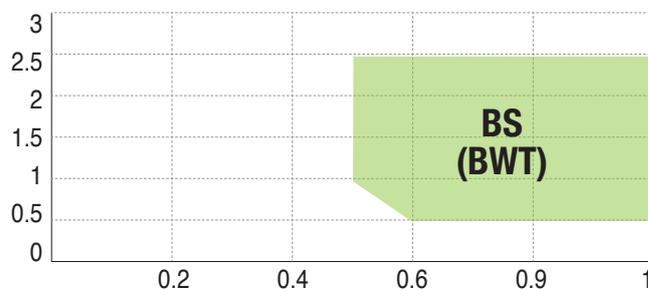
- Lavorazione BWT (lavorazione principale) e FWT
- Lavorazione BWF (lavorazione principale) e FWF

- Capacità di lavorare profili di tornitura
- Capacità di lavorazione in alto avanzamento in BWT e BWF

## Tornitura in tirata dell'utensile TZQNL (BWT) e gamma di controllo del truciolo ZNMV-BS

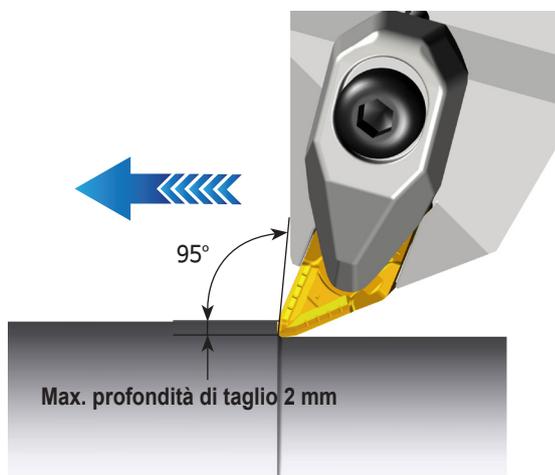


Profondità di taglio (mm)

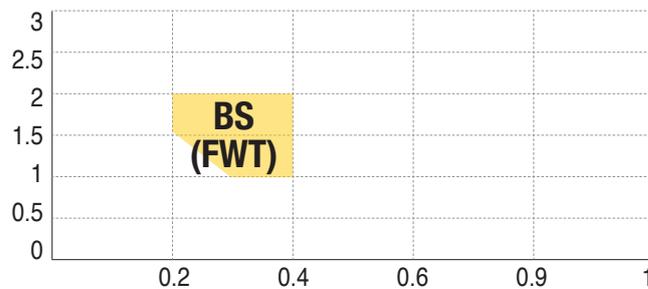


- Insetto: ZNMV 141008-BS
- Velocità di taglio (V): 30m/min
- Materiale: INCONEL 718 (HB340-360)

## Tornitura in spinta dell'utensile TZQNL (FWT) e gamma di controllo truciolo ZNMV-BS

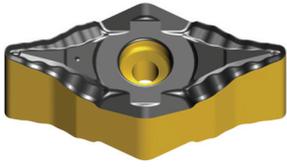
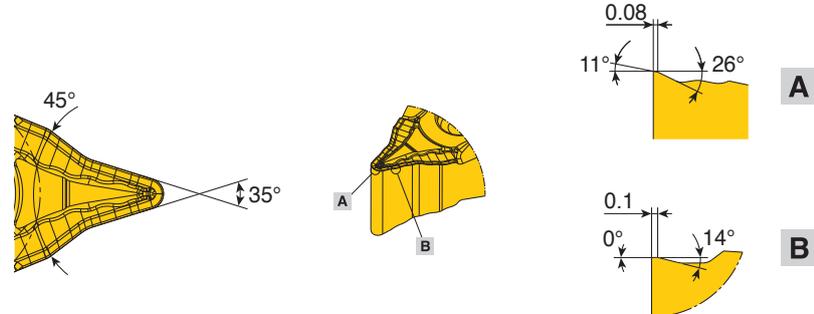


Profondità di taglio (mm)

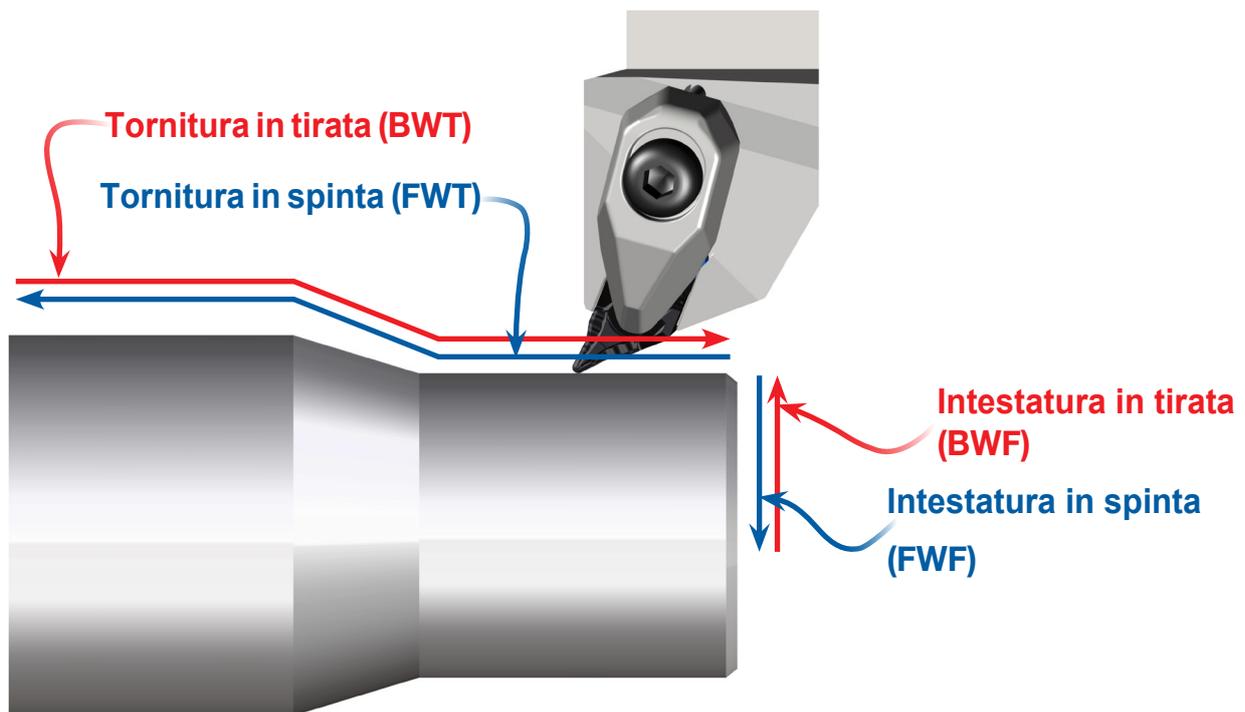


- Insetto: ZNMV 141008-BS
- Velocità di taglio (V): 30m/min
- Materiale: INCONEL 718 (HB340-360)

## Geometria dell'inserto ZNMV Y-BF

Rompitruciolo	Velocità angolo di taglio
 <p>Per finitura di acciaio</p>	

## Campo di applicazione dell'inserto ZNMV Y-BF con utensile TZQNL - Capacità di lavorazione multidirezionale



	BWT	BWF	FWT	FWF
$f_{Min}$ (mm/ giro)	0.2	0.2	0.2	0.2
$f_{Recom.}$ (mm/ giro)	0.4	0.4	0.25	0.25
$f_{Max}$ (mm/ giro)	0.5	0.5	0.35	0.35
$ap_{Min}$ (mm)	0.25	0.25	0.25	0.25
$ap_{Recom.}$ (mm)	1.2	1	0.6	0.6
$ap_{Max}$ (mm)	1.5	1.2	1	1

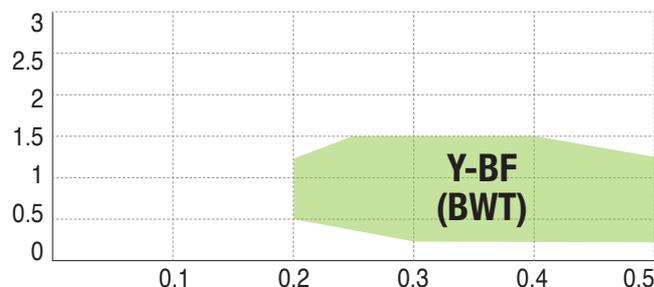
- Lavorazione BWT (lavorazione principale) e FWT
- Lavorazione BWF (lavorazione principale) e FWF

- Capacità di lavorare sottosquadri e profili di tornitura
- Capacità di lavorazione in alto avanzamento in BWT e BWF

## Tornitura in tirata dell'utensile TZQNL (BWT) e gamma di controllo del truciolo ZNMV Y-BF



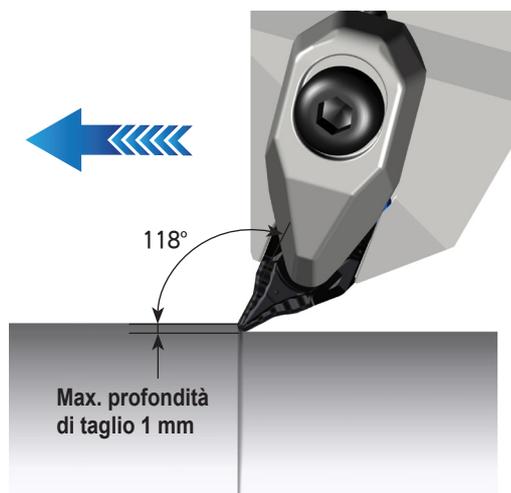
Profondità di taglio (mm)



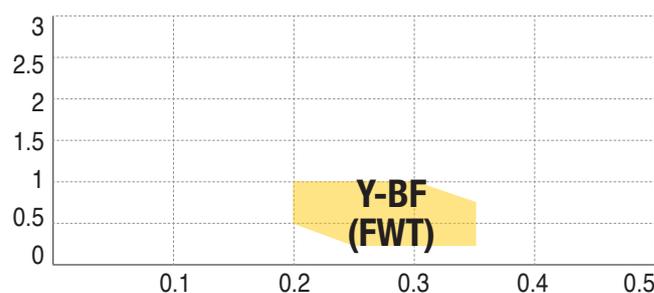
- Inserto: ZNMV 141008Y-BF
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

Avanzamento (mm/giro)

## Tornitura in spinta dell'utensile TZQNL (FWT) e gamma di controllo truciolo ZNMV Y-BF



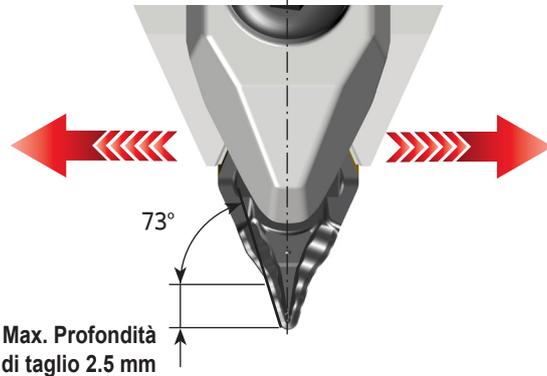
Profondità di taglio(mm)



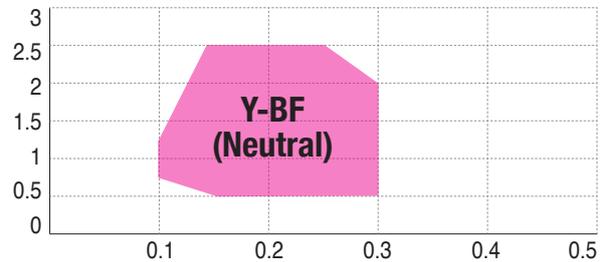
- Inserto: ZNMV 141008Y-BF
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

Avanzamento (mm/giro)

## Tornitura bidirezionale sinistra e destra dell'utensile TZXNN e gamma di controllo truciolo ZNMV Y-BF



Profondità di taglio (mm)



- Insetto: ZNMV 141008Y-BF
- Velocità di taglio (V): 200 m/min
- Materiale: AISI 4140 (HB230-260)

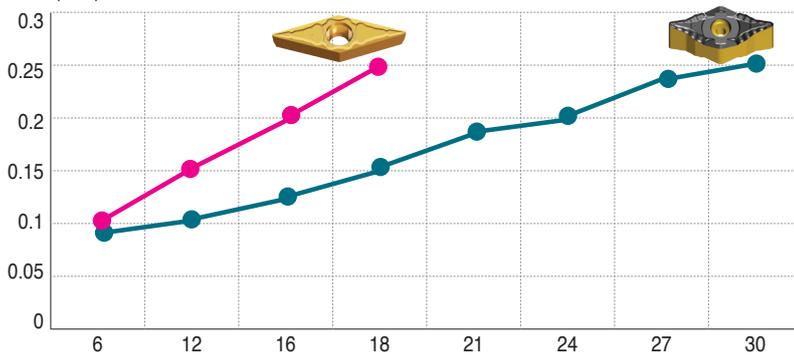
## Confronto controllo truciolo

Insetto	ZNMV 141008Y-BF (utensile TZXNN)	VBMT 160408 (utensile SVVBN)
V=200m/min, AISI 4140 (HB243)		

## Confronto resistenza all'usura

V=300 m/min,  $a_p=1.5$  mm,  $f=0.2$  mm/giro, AISI 4140 (HB245)

Usura (mm)



- ZNMV Y-BF TT8125
- VBMT PC TT8125

Tempo di lavorazione (min)













## KIT COLLECTIONS

Questi prodotti sono disponibili in kit nel formato elencato di seguito.



Cat. No.	Descrizione	Componenti del kit	Quantità.
6334752	<b>KISFT-TZQNR 25 TB-ZN1410</b>	TZQNR 2525 M1410-TB	1
		ZNMV 141008Y-BF TT8115	3
		ZNMV 141008-BM TT8125	3
		ZNMV 141008-BS TT3020	3
6334753	<b>KISFT-TZXNN 25 TB-ZN1410</b>	TZXNN 2525 M1410-TB	1
		ZNMV 141008Y-BF TT8115	3



Cat. No.	Descrizione	Componenti del kit	Quantità.
6334765	<b>KISFS-TZQNR 25 TB-ZN1410</b>	TZQNR 2525 M1410-TB	1
		ZNMV 141008-BM TT8125	20
6334766	<b>KISFS-TZXNN 25 TB-ZN1410</b>	TZXNN 2525 M1410-TB	1
		ZNMV 141008Y-BF TT8115	20



Cat. No.	Descrizione	Componenti del kit	Quantità.
6338402	<b>KISFF-A-ZN141008BF TT8115</b>	ZNMV 141008Y-BF TT8115	100
6338403	<b>KISFF-B-ZN141008BF TT8115</b>		300
6338404	<b>KISFF-A-ZN141008BM TT8125</b>	ZNMV 141008-BM TT8125	100
6338405	<b>KISFF-B-ZN141008BM TT8125</b>		300
6338406	<b>KISFF-A-ZN141008BS TT3020</b>	ZNMV 141008-BS TT3020	100
6338408	<b>KISFF-B-ZN141008BS TT3020</b>		300



Contatti  
0731 879461 - 870551  
Email  
[info@mprutensili.it](mailto:info@mprutensili.it)

Trovi tutti i riferimenti commerciali su [www.mprutensili.it](http://www.mprutensili.it) nella sezione Home Page>La Squadra o nella sezione Cosa offriamo>Vendita



New Product News



# POSSTURN

DOUBLE SIDED POSITIVE TURNING

Inserto a 4 taglienti per tornitura multidirezionale ed alto avanzamento in tirata

